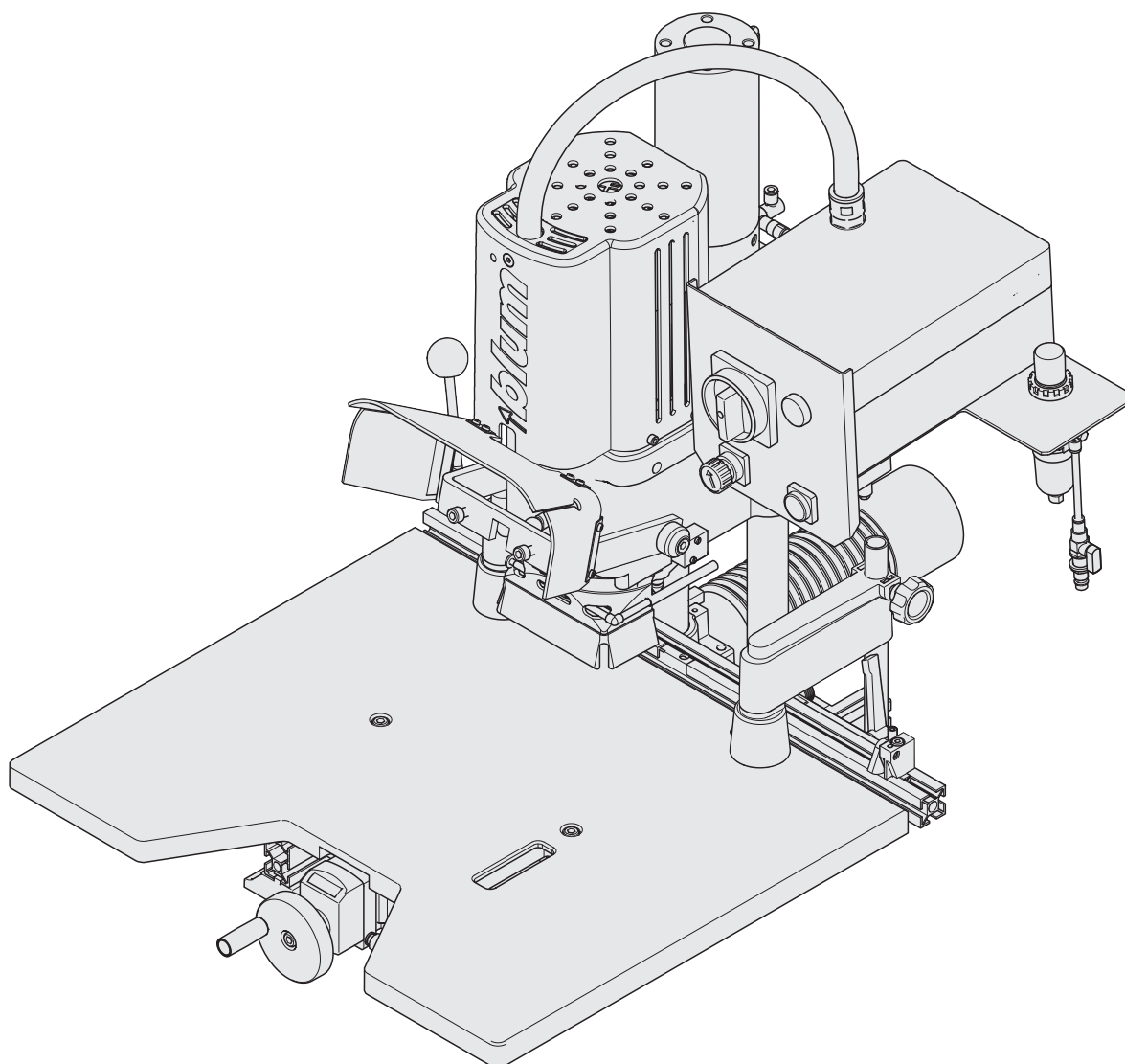




Citiți și înțelegeți complet instrucțiunile înainte de a opera mașina de prelucrare. Numai personalul autorizat și instruit corespunzător poate opera mașina de prelucrare.

Manualul de utilizare trebuie să fie disponibil în orice moment.

MINIPRESS P

Instrucțiuni de siguranță, configurare și operare

www.blum.com

 **blum**®

Cuprins

3	Siguranță
3	Utilizare conformă cu destinația
4	Niveluri de pericol
4	Instrucțiuni de siguranță
6	Semne de avertizare
7	Grafice explicative
13	Explicarea elementelor de operare și control
14	Punere în funcțiune
20	Configurare
34	Găurire și montare
39	Întreținere
42	Ce trebuie făcut atunci când?
46	Informații suplimentare
46	Declarație CE
47	Date tehnice
49	Scheme

Acest manual este valabil pentru mai multe mașini de prelucrare.
Nu orice mașină de prelucrare are aceeași gamă de funcții reprezentate.

Utilizare

- Înainte de punerea în funcțiune a mașinii de prelucrare, citiți manualul de utilizare precum și instrucțiunile de siguranță!
- Pentru o identificare mai simplă a părților descrise, vă recomandăm să folosiți graficele de orietare.

Principiul siguranței

Mașina de prelucrare corespunde, din punct de vedere al securității muncii, normelor actuale în vigoare. Cu toate acestea, dacă nu sunt respectate aceste manuale de utilizare, rămân anumite riscuri reziduale.

Risc rezidual conform EN ISO 12100:2010

- Mașina de prelucrare este echipată cu toate măsurile de protecție necesare.
- Rămân riscuri reziduale pentru operator, în special la îndepărtarea dispozitivelor de protecție și defectarea elementelor de comandă.
- Semnele de avertizare și instrucțiunile de siguranță indică riscuri reziduale suplimentare. De aceea, este necesar să respectați instrucțiunile de siguranță.

Utilizare conformă cu destinația

Scopul utilizării prevăzute pentru această mașină de prelucrare este găurirea și montarea de feronerie prin presare, în piese de lucru din lemn, PAL și PAF.

- Mașina de prelucrare poate fi operată numai de către specialiști cu pregătire completă.
- Mașina de prelucrare poate fi folosită numai în domeniul industriei și artizanatului.
- Locul de instalare în spații uscate, închise.
- Mașina de prelucrare este destinată numai funcționării staționare.
- Pot fi utilizate numai unelte originale de la Blum.
- Este interzisă utilizarea materialelor acoperite, reflectorizante.
- Pentru orice altă utilizare, nu se preia nicio responsabilitate.

Utilizare incorectă previzibilă

- Nu pot fi găurite rame din metal sau aluminiu.
- Se pot utiliza numai capete de găurire cu protecție în amonte.

Domenii de responsabilitate

Administratorul

- se asigură că numai personalul instruit corespunzător care a citit manualul de utilizare și în special capitolul privind siguranța operează și întreține mașina de prelucrare.
- este responsabil pentru starea legată de siguranță a mașinii de prelucrare.
- scoate imediat din funcțiune mașina de prelucrare dacă apar deficiențe care afectează siguranța.

Niveluri de pericol



AVERTIZARE

- AVERTIZAREA marchează un pericol care poate duce la rănire gravă, dacă nu este evitat.



ATENȚIE

- ATENȚIA marchează un pericol care poate duce la răniri, dacă nu este evitat.



INDICAȚIE

- Acest simbol de INDICAȚIE marchează o observație pe care trebuie să o respectați.

Instrucțiuni de siguranță



AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere. Atenție, pericol de strivire! Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric și de la rețeaua de aer comprimat înainte de fiecare curățare și întreținere.

Utilizare

- Mașina de prelucrare este destinată numai exploatării de către o persoană.
- Mașina de prelucrare este destinată numai funcționării staționare.

Amplasarea

- Asigurați-vă că există o iluminare suficientă.
- Fixați mașina de prelucrare numai pe o masă suficient de stabilă. Capacitate portantă: cel puțin 250 kg. Înălțime 850 mm (+/- 50 mm).
- Mașina de prelucrare nu trebuie să fie exploatată fără o masă de lucru.
- Mașina de prelucrare nu este protejată împotriva exploziilor. Nu o amplasați în apropierea instalațiilor de încălzire.
- Mașina de prelucrare nu este potrivită pentru funcționarea într-un mediu deschis.

Dispozitive de protecție

- Nu efectuați modificări la mașina de prelucrare.
- Dispozitivele de protecție nu trebuie îndepărtate.
- Înainte de fiecare începere a lucrului, schimbare de tură și schimbare de personal, trebuie să vă asigurați că dispozitivele de siguranță și piesele mașinii funcționează corect.

Înlocuiți piesele deteriorate cu piese originale de la Blum.

Unelte

- Se pot utiliza numai capete de găurire cu protecție în amonte.
- Atunci când efectuați lucrări, asigurați-vă că sunt utilizate numai unelte de găurit perfect șlefuite. Strângeți bine burghiul. Înainte de fiecare punere în funcțiune, trebuie verificată poziția burghiilor.
- Respectați direcția de rotație a burghiilor. Diametru maxim 35 mm
- Atunci când schimbați burghiile, decuplați întotdeauna capul burghiului. Comutatorul principal [27] în poziția "0".
- Folosiți pentru propria dumneavoastră securitate numai accesorii și dispozitive suplimentare ce sunt recomandate sau indicate de Blum în manualul de utilizare sau în catalog.
- Se pot utiliza numai capete de găurire Blum.

Piesă de prelucrat

- Când se prelucrează piese de lucru ce depășesc marginile masei de lucru, lucrați cu atenție deosebită. Utilizați suporturi suplimentare.
- Asigurați piesa de prelucrat în timpul prelucrării! Folosiți presoarele mașinii de prelucrare sau, dacă acestea nu sunt suficiente pentru fixarea piesei de lucru, alte dispozitive de fixare adecvate.
- Înainte de a porni mașina de prelucrare, asigurați-vă că în afară de piesa de prelucrat, pe masa de lucru nu se află scule sau alte obiecte!

Lucrări

- Atunci când tasta de avans [28] este eliberată, burghiile rulează încă, este esențial să așteptați până când acestea se opresc.
- Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru (A) a mașinii de prelucrare în timpul găuririi sau presării.
- Exploatați mașina de prelucrare numai cu aspirația pornită.
- Presiunea negativă în instalația de aspirare trebuie să fie de 250 - 300 mbar.
- Viteza medie a aerului a instalației de aspirare trebuie să fie de cel puțin 20 m/sec.
- La terminarea lucrului puneți întotdeauna comutatorul principal pe POZ. "0".

Reparație și întreținere

- Pentru întrebări vă stă la dispoziție oricare punct de service Blum.
- Conectarea la rețeaua electrică poate fi efectuată numai de către un electrician.
- Verificați înainte de fiecare lucrare, dacă cablul electric și furtunurile pneumatice nu sunt deteriorate.
- Reparațiile pot fi efectuate numai de către personal specializat autorizat.

Echipament individual de protecție

- Reglementările naționale, normele de protecție și securitate a muncii, dreptul muncii, precum și directivele pentru înlăturarea deșeurilor trebuie neapărat respectate.
- Purtați ochelari de protecție.
- Purtați protecție auditivă.
- Purtați îmbrăcăminte de lucru adecvată.

Semne de avertizare



Înainte de conectarea mașinii de prelucrare la rețeaua de curent electric, trebuie să vă asigurați că ați înțeles TOATE instrucțiunile de siguranță, semnele de avertizare și manualul de utilizare.



Țineți persoanele neautorizate departe de mașina de prelucrare. La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna 1 persoană.



În timpul lucrului, purtați întotdeauna ochelari de protecție.



În timpul lucrului, purtați întotdeauna protecție pentru auz.



Atenție, pericol de strivire!



Nu ridicați aici.



Nu introduceți mâna în burghie.



Atenție tensiune - Risc de șoc electric.

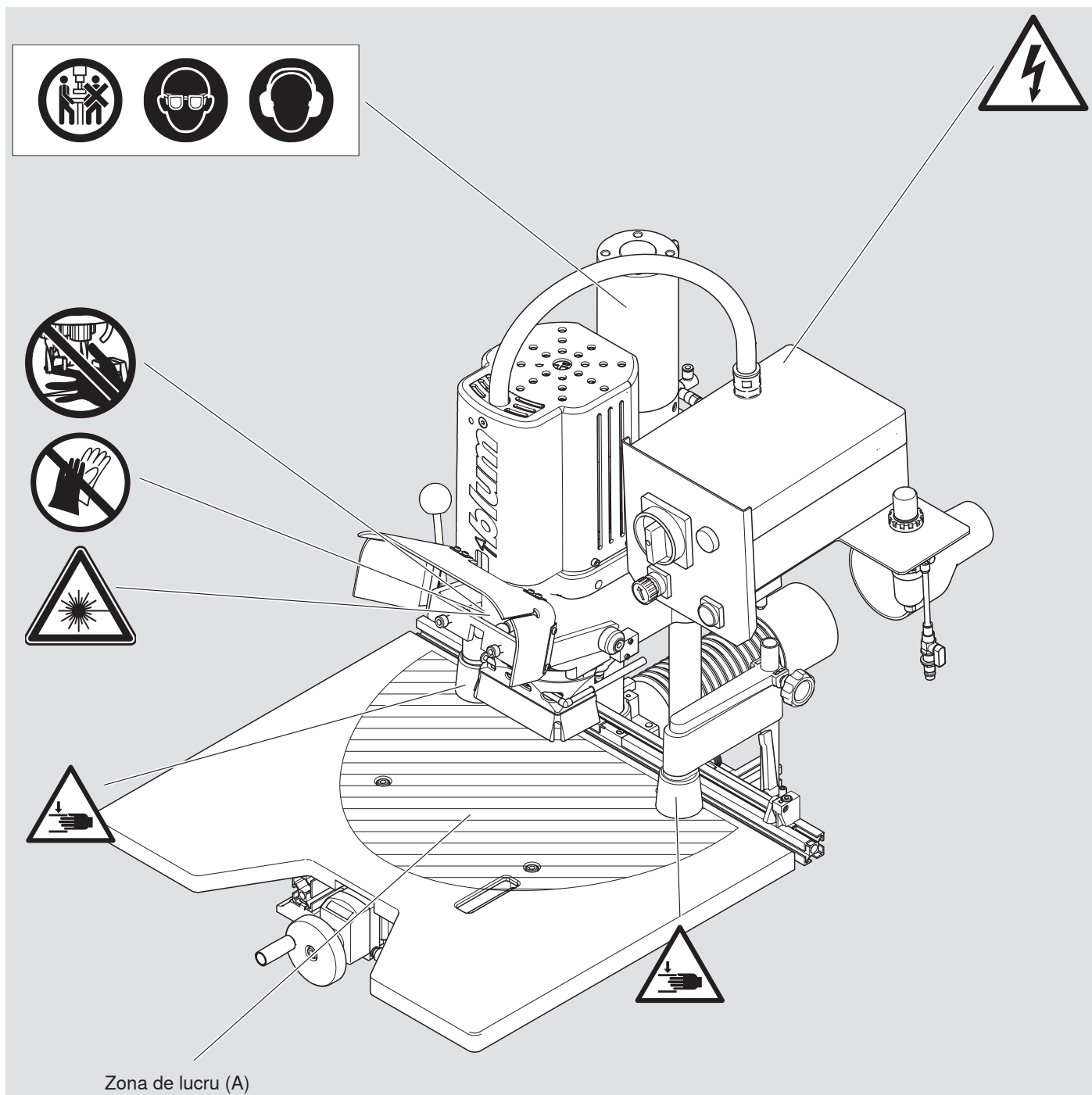


Nu lucrați cu mănuși.



Nu priviți în raza laser.

Poziția semnelor de avertizare și a zonelor periculoase



MINIPRESS P



Siguranță

Poziția plăcuței de identificare

Plăcuță de fabricație: MINIPRESS P [A]

Tipul mașinii: mașină de găurit și montat feronerie

MINIPRESS P



Ref. No.: M53.1000.01

SN: xx 12345-8

Julius Blum GmbH

6973 Hoechst

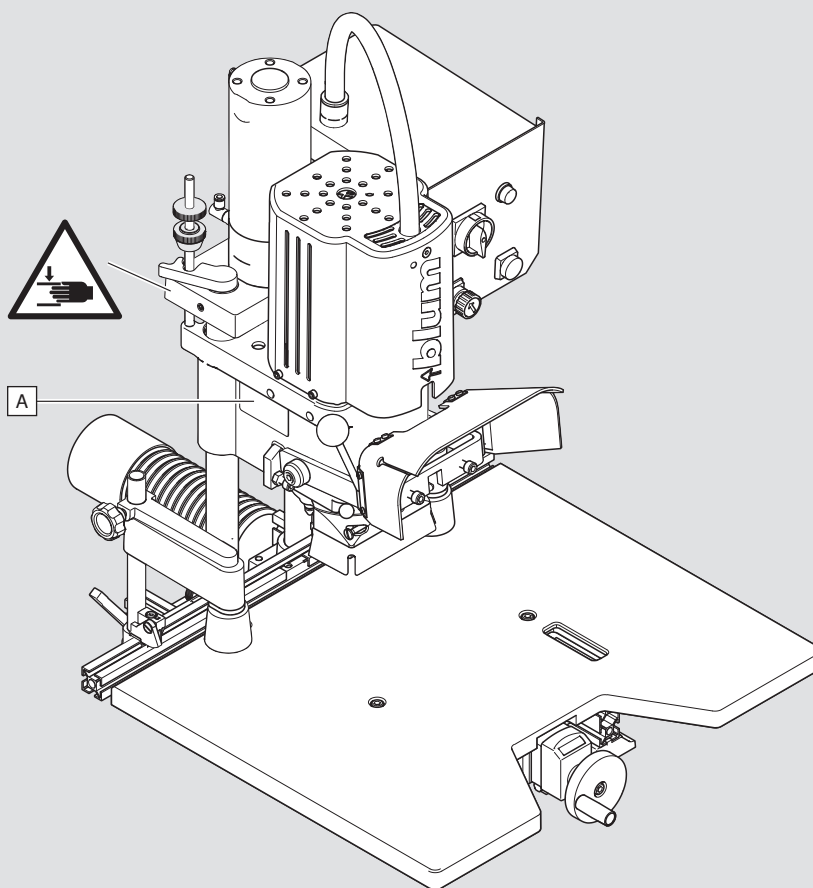
Industriestrasse 1

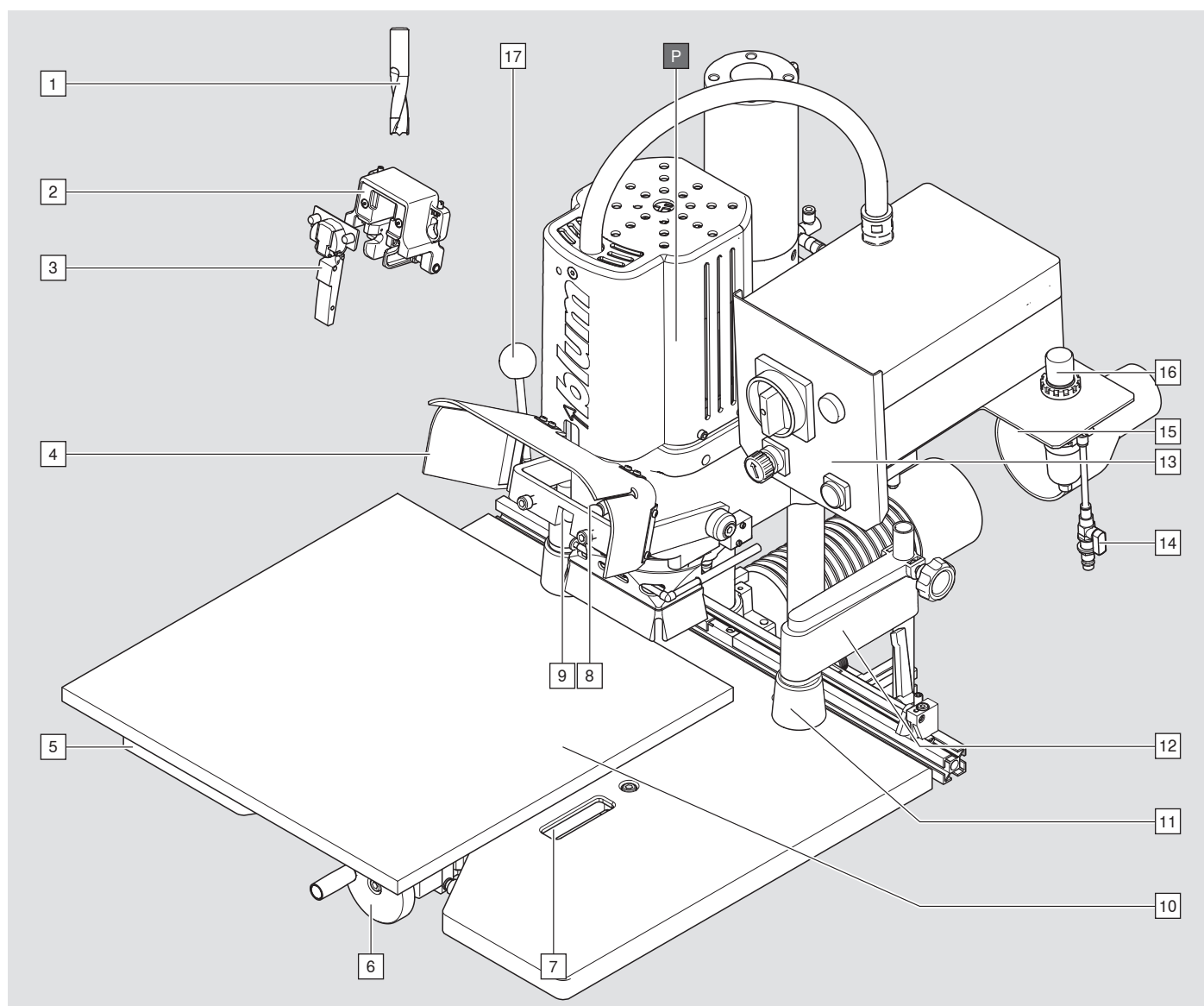
Austria

Made in Austria

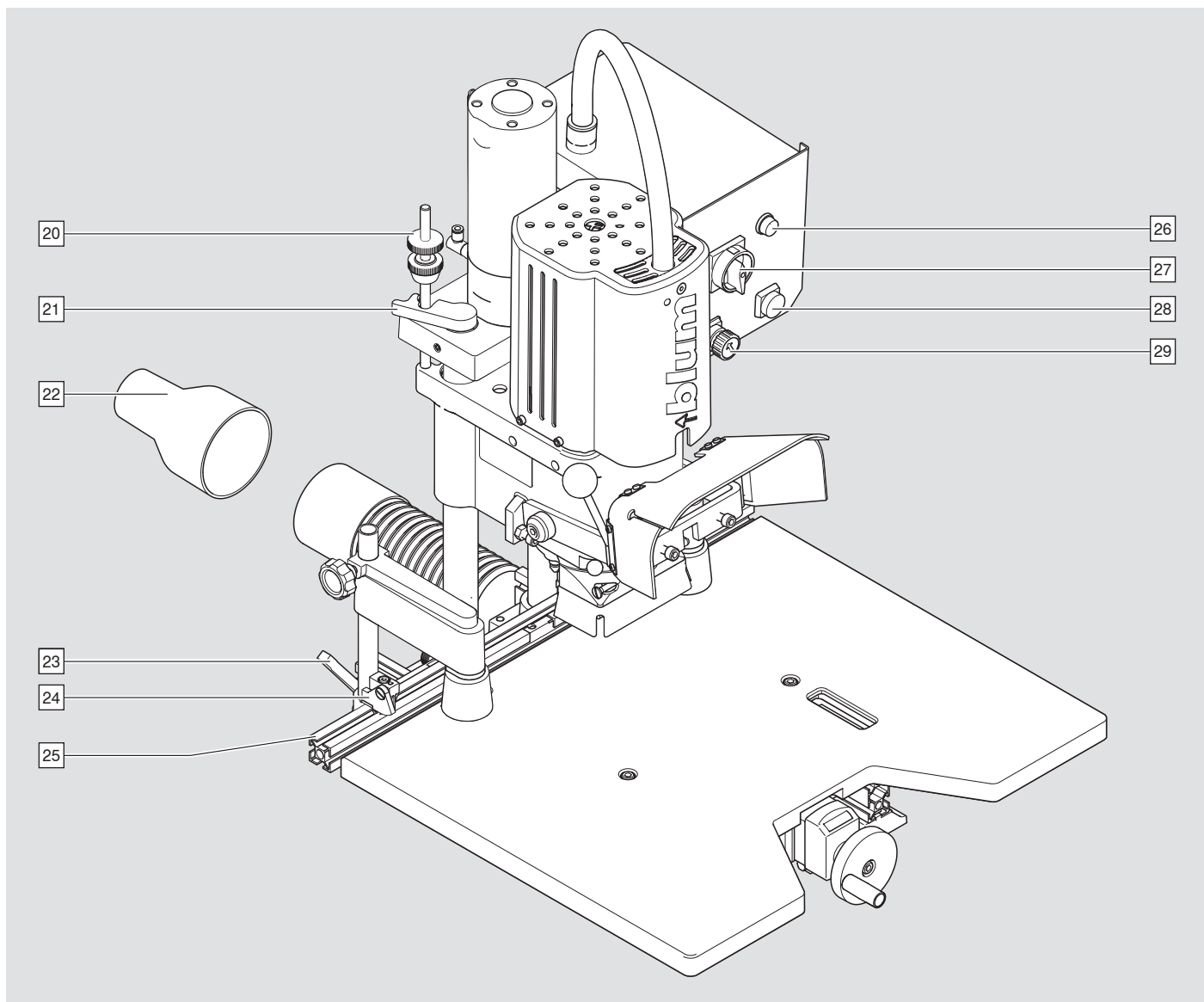


Imagine simbol

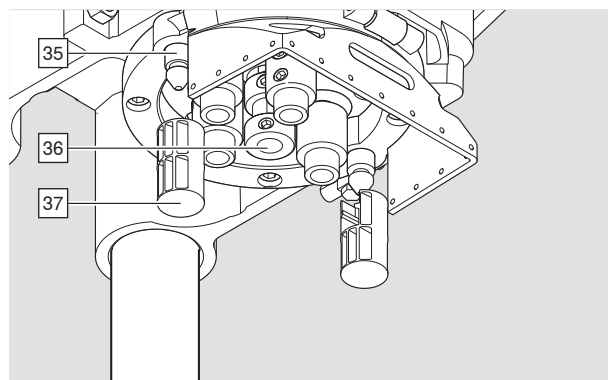




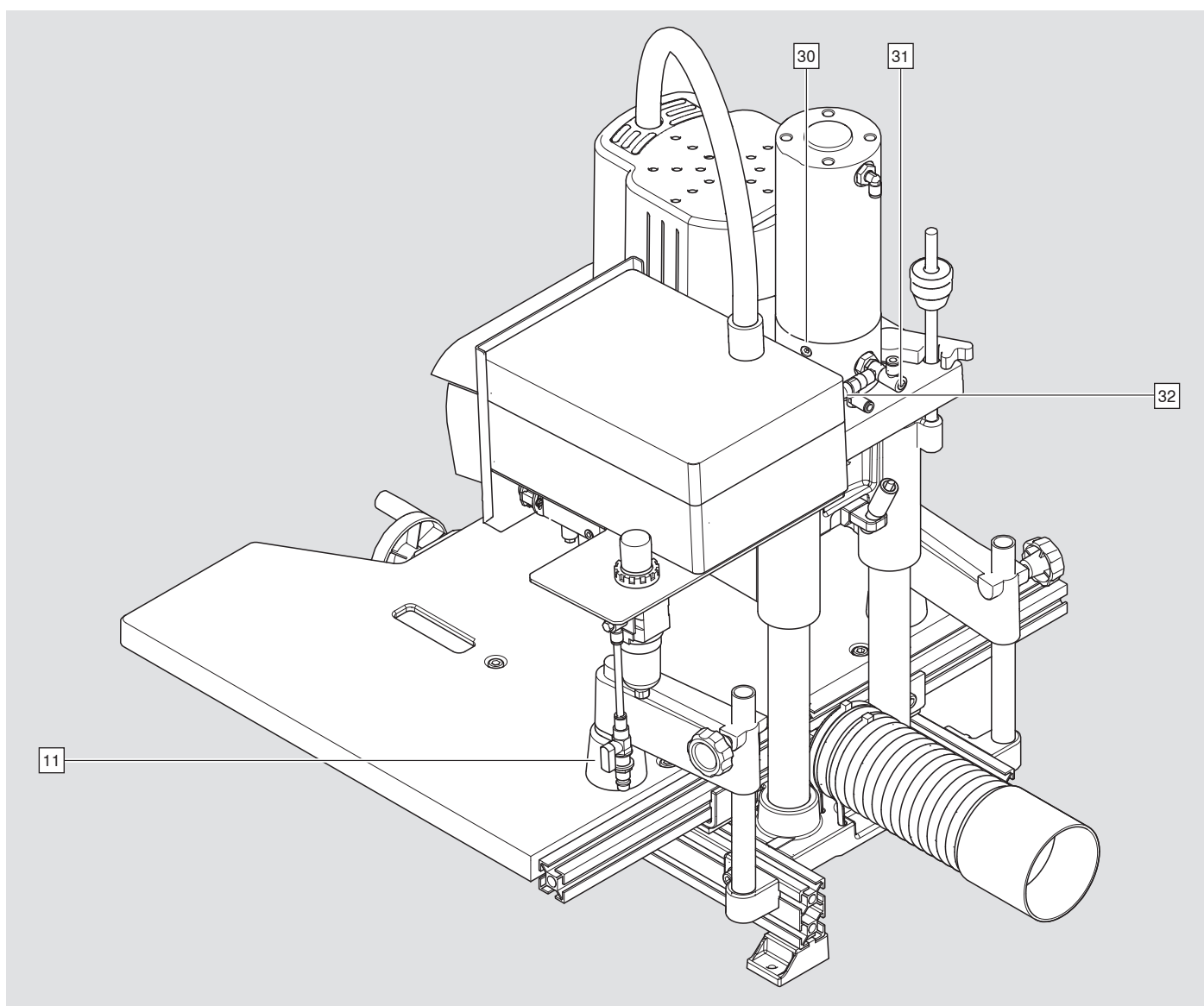
- | | | | |
|----|-------------------------------------|----|-----------------------------------|
| 1 | Burghiu | 13 | Tablou de comandă |
| 2 | Matriță | 14 | Robinet de închidere |
| 3 | Balama | 15 | Manometru |
| 4 | Mâner rabatabil | 16 | Regulator de presiune a filtrului |
| 5 | Masă de lucru | 17 | Pârghie pivotantă matriță |
| 6 | Reglarea sistemului de poziționare | | |
| 7 | Scară reglare masă | P | Centrul de greutate al mașinii |
| 8 | Cap de găurire - Bolțuri de fixare | | |
| 9 | Pârghie schimbare schemă de găurire | | |
| 10 | Piesă de prelucrat | | |
| 11 | Protecție presor | | |
| 12 | Presor | | |



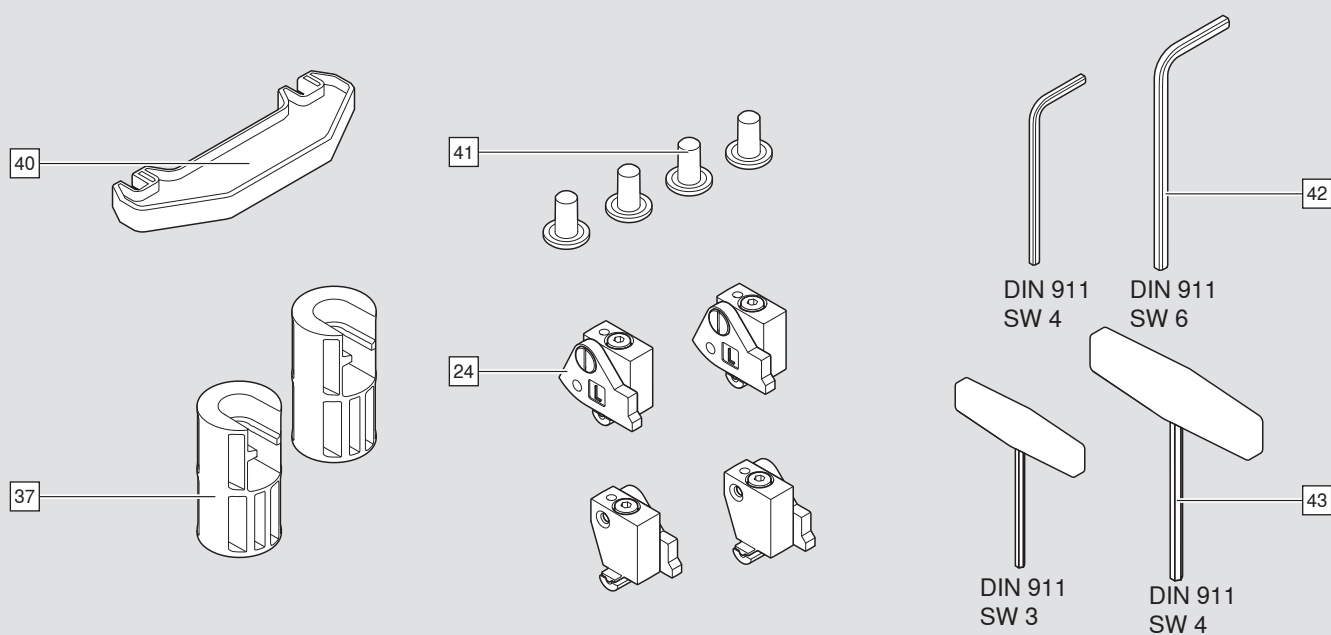
- 20 Reglarea adâncimii de găurire cu piulița zimțată
- 21 Distanțier pivotant pentru adâncime gaură 13 mm
- 22 Pâlnie de aspirație
- 23 Dispozitiv de blocare cu știft (MZE.1300)
- 24 Opritor articulată
- 25 Riglă de bază
- 26 Indicator de funcționare
- 27 Comutator principal
- 28 Tastă de avans
- 29 Comutator selectiv presor



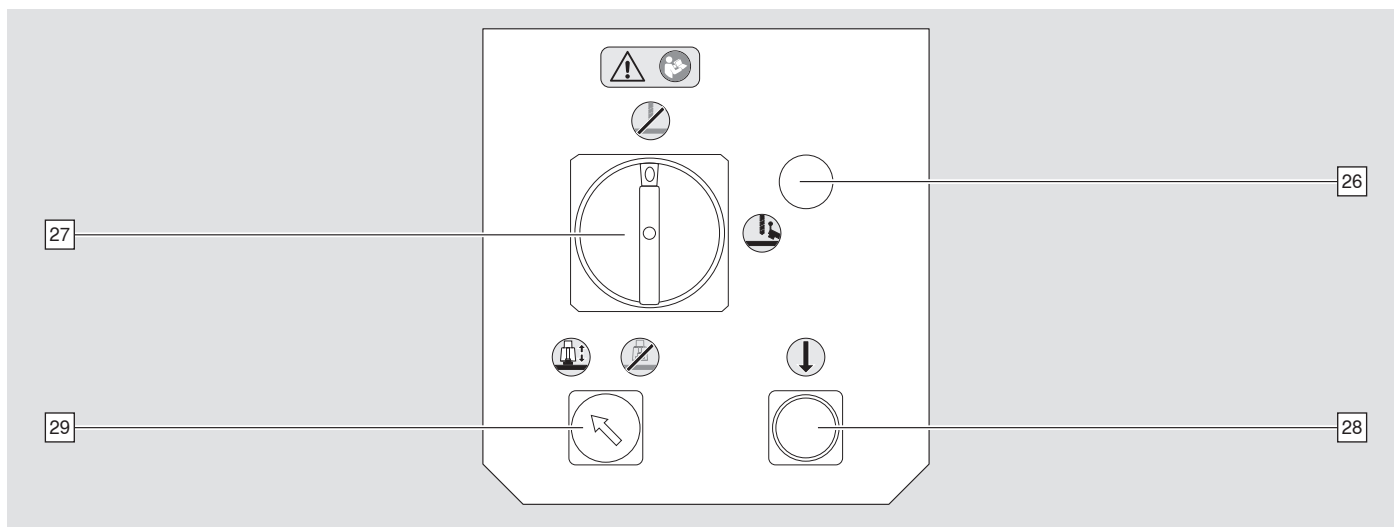
- 35 Bolțuri
- 36 Mandrine
- 37 Opritor pentru adâncimea de găurire M30.1304.02



- 11 Protecție presor
- 30 Regulator frână de ridicare
- 31 Ventil de aerisire cilindru
- 32 Ventil de strangulare



- 24** Opritor articulat
- 37** Opritor pentru adâncimea de găurire M30.1304.02
- 40** Șablon cu raster M30.0901
- 41** Capace de acoperire
- 42** Cheie imbus hexagonală în L
- 43** Șurubelniță hexagonală cu mâner în T



AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare.

Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric și de la rețeaua de aer comprimat înainte de fiecare curățare și întreținere.
- Comutatorul principal [27] nu deconectează mașina de prelucrare de la rețeaua de aer comprimat!



[27] Indicatorul de funcționare [26] nu se aprinde.

- Motorul nu poate fi pornit
- Mișcarea de ridicare poate fi efectuată



[27] Indicatorul de funcționare [26] se aprinde.

- Este posibilă găurirea și montarea de feronerie
- Fasciculul luminos luminează



[29] Poz. presor oprit:

Prin apăsarea și rotirea comutatorului pentru presor, acesta este deconectat.
La apăsarea tastei de avans [28], presoarele rămân retrase.



[29] Poz. presor pornit:

La apăsarea tastei de avans [28], presoarele sunt extinse automat. Prin atingerea scurtă a comutatorului selectiv pentru presor [29], presoarele sunt din nou eliberate.



Operațiunea este efectuată prin apăsarea tastei de avans [28].

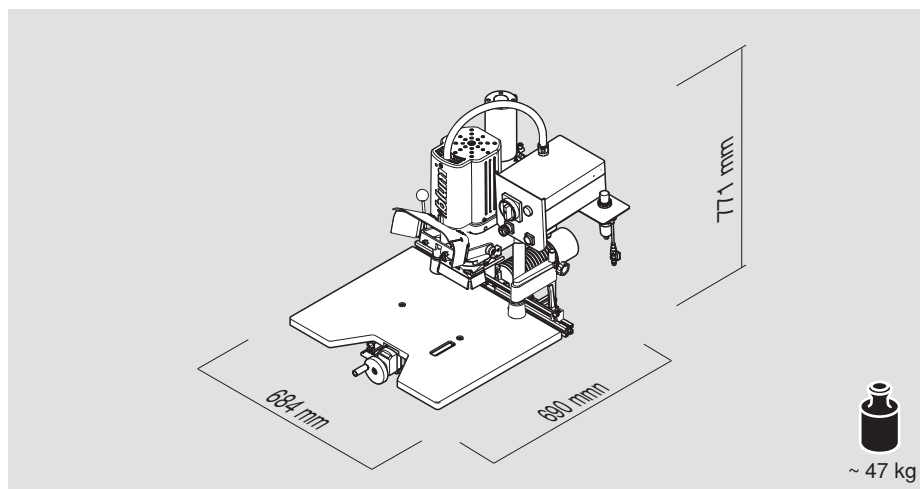
Dacă tasta de avans [28] este apăsată doar câțiva milimetri, atunci agregatul de găurire coboară foarte încet.
Apăsăți tasta de avans [28], până când este atinsă adâncimea de găurire.
După ce adâncimea de găurire este atinsă, eliberați tasta de avans [28].

MINIPRESS P

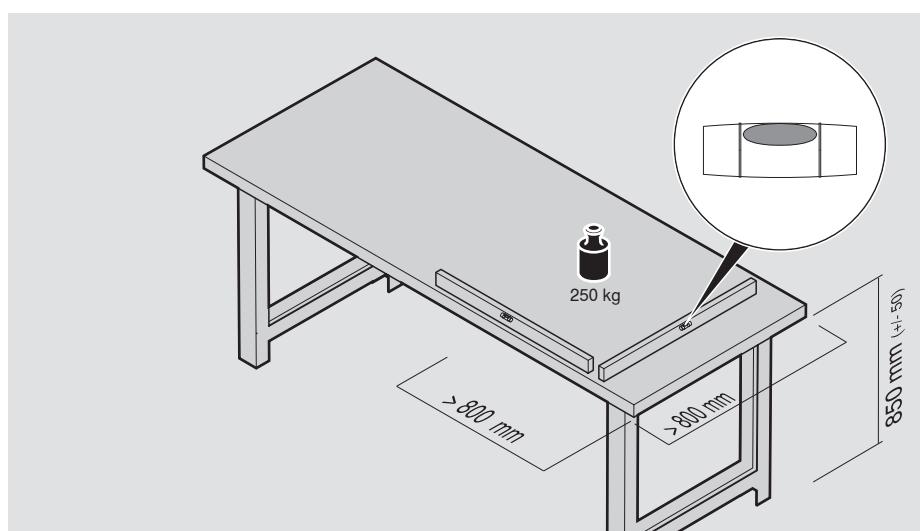


Punere în funcțiune

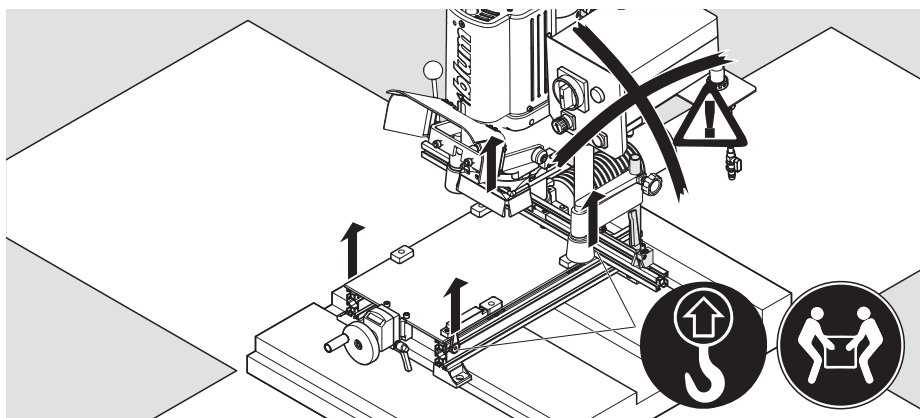
Spațiu necesar mașină de prelucrare



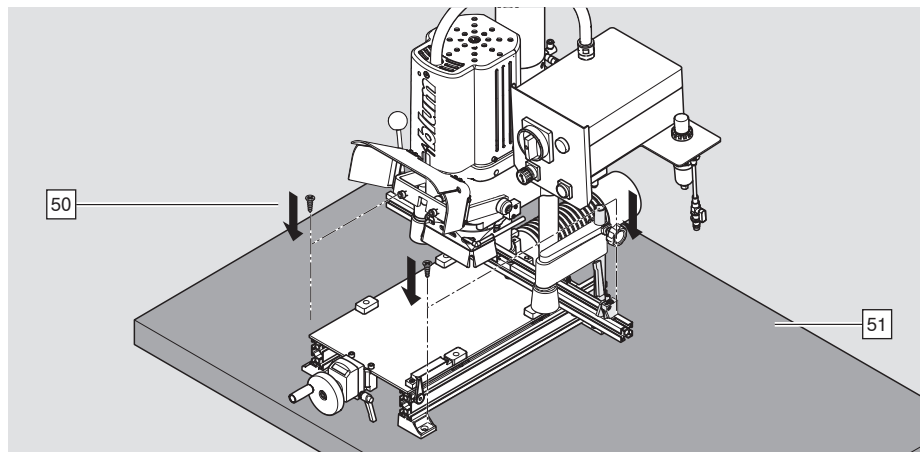
- Spațiu necesar cu EASYSTICK, a se vedea capitolul "Informații suplimentare"



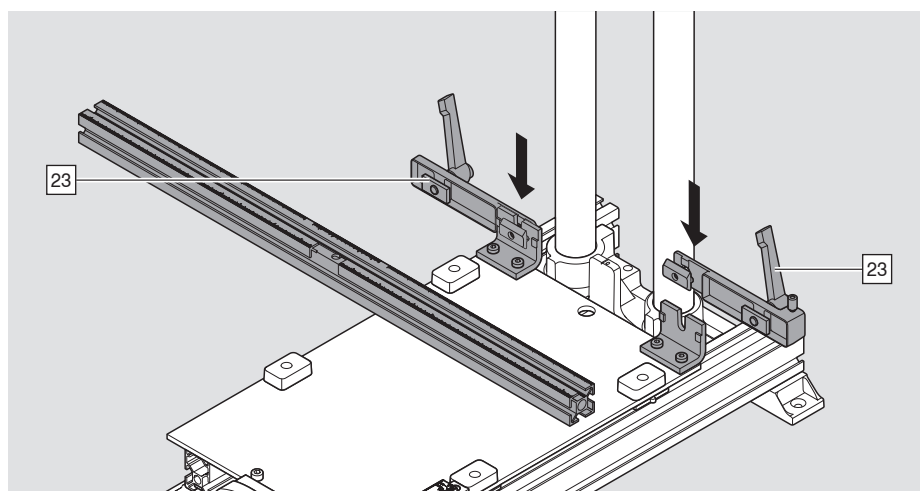
Despachetarea și asamblarea



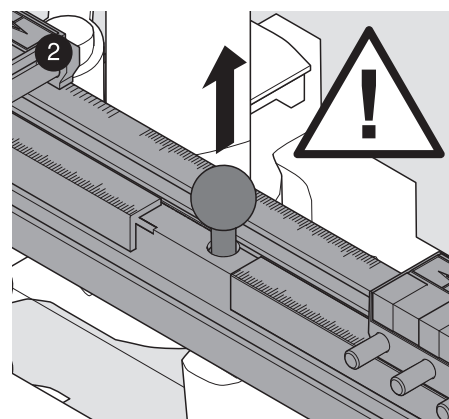
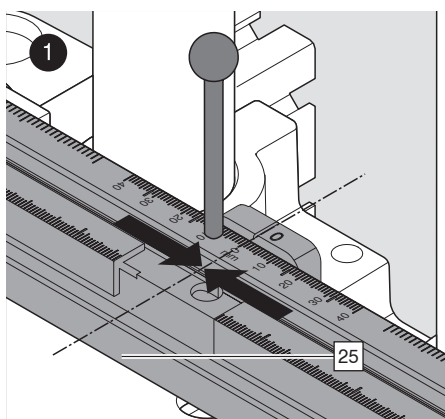
- Deschideți cutia.
- Ridicați mașina de prelucrare pe masă în doi oameni.



- Înșurubați mașina de prelucrare pe bancul de lucru [51] cu ajutorul șuruburilor [50].

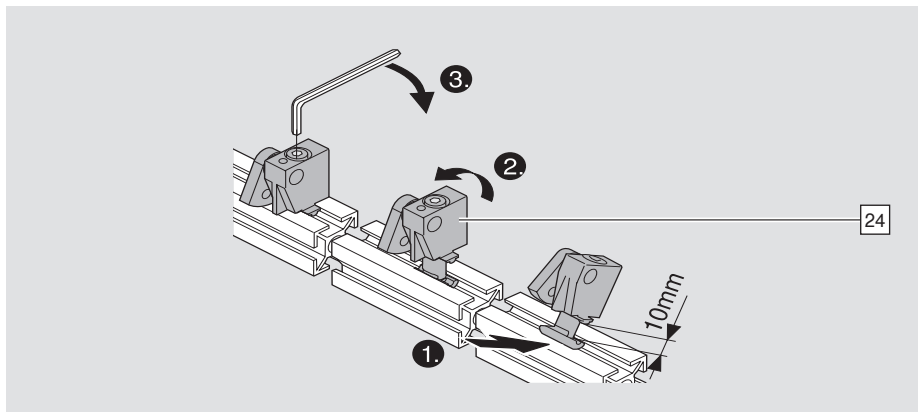


- Montarea pachetului [23] MZE.1300 (accesoriu opțional) în conformitate cu instrucțiunile de montare BA-119 atașate.

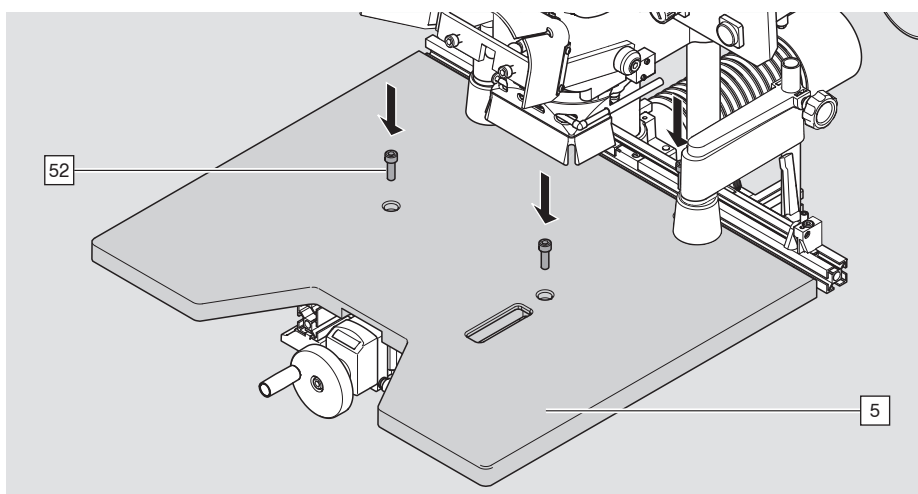


- Poziționați rigla de bază [25] în centru.
- EASYSTICK poate fi, de asemenea, montat.

Punere în funcțiune



- Desfaceți șurubul de fixare până când constrasuportul iese în afară cu 10 mm.
- Poziționați înclinat opritorul pivotant [24] la riglă și ridicați-l.
- Strângeți șurubul de fixare.



i INDICAȚIE

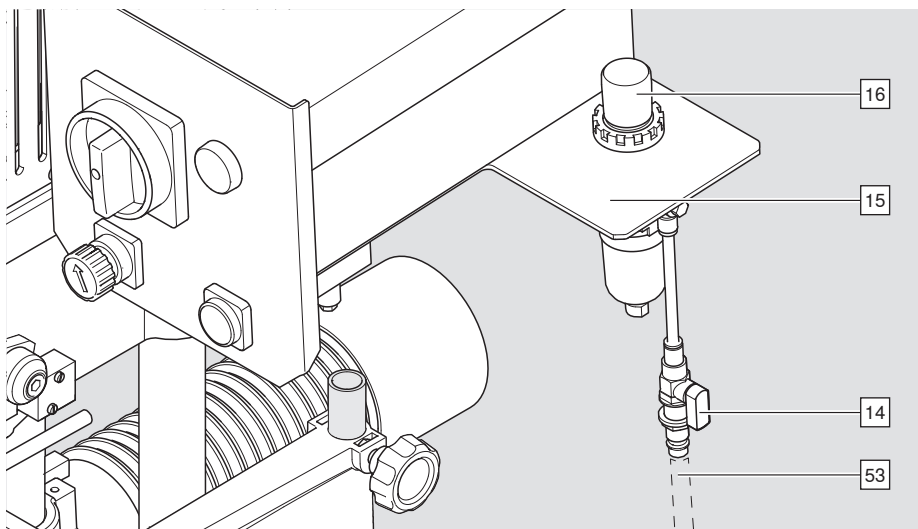
- Mașina de prelucrare nu trebuie să fie exploatată fără o masă de lucru [5]. Masa de lucru [5] trebuie să fie înșurubată ferm la mașina de prelucrare cu ajutorul șuruburilor de fixare [52] furnizate.

Masă de lucru MZA.5300 cu accesorii.

- Așezați masa de lucru [5] pe placa de ghidare.
- Înșurubați masa de lucru [5] cu placa de ghidare.

Pentru producția proprie a mesei de lucru [5], a se vedea capitolul „Informații suplimentare”.

Conectarea la rețeaua de aer comprimat



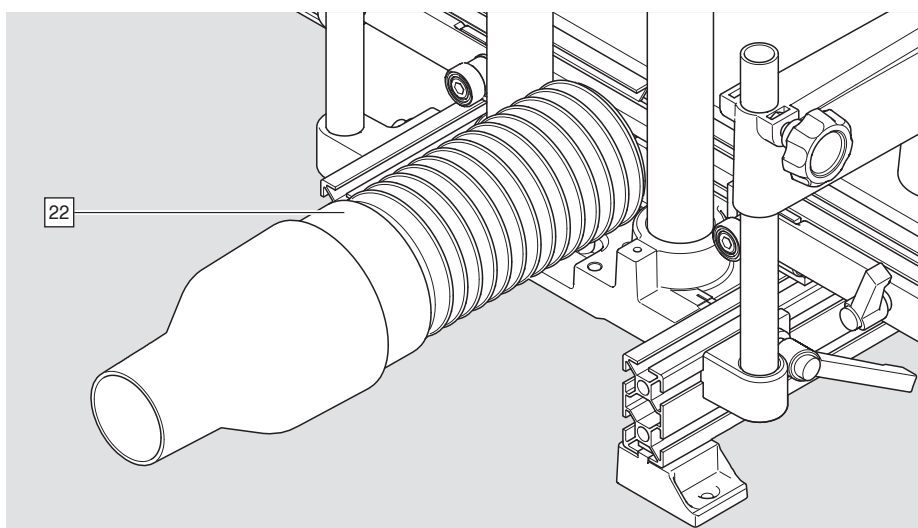
i INDICAȚIE

- Agregatul de găurire poate efectua o mișcare în timpul următorului proces.
- Se poate utiliza numai aer comprimat fără ulei.
- Pe circuitul de alimentare cu aer comprimat trebuie instalată o cuplă rapidă, la o distanță de maxim 3 m de mașină!

- Introduceți furtunul de alimentare cu aer [53] în unitatea de filtrare a aerului.
- Deschideți robinetul de închidere [14].
- Presiunea afișată pe manometru [15], trebuie să indice 5 - 7 bari / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa .
- Presiunea poate fi reglată cu ajutorul mânerului rotativ [16].

Consumul de aer pe ciclu de lucru este de 1,5 litri.

Conectarea aspirației



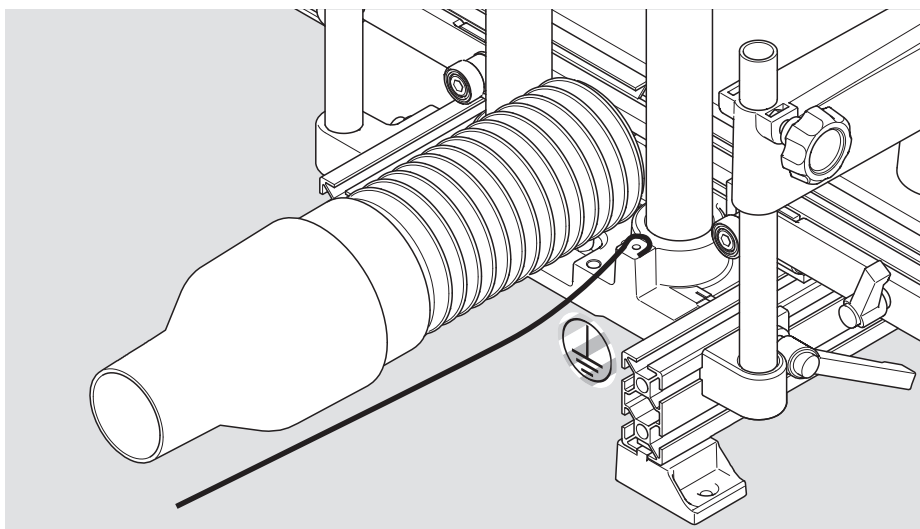
- Introduceți furtunul de aspirare la ștuțul de aspirare [22] și fixați-l.
Pentru accesorii consultați www.blum.com

Punere în funcțiune

i INDICAȚIE

- Viteza medie a aerului a instalației de aspirare trebuie să fie de cel puțin 20 m/sec.
- Presiunea negativă trebuie să fie de 250 - 300 mbar.
- Debit volumic 570 m³/h.

Legarea la pământ a aspirației



- Conectați firul spiralat metalic al furtunului de aspirație la mașina de prelucrare.

Conectarea la rețeaua de curent electric

- Setați comutatorul principal [27] în poziția "0".

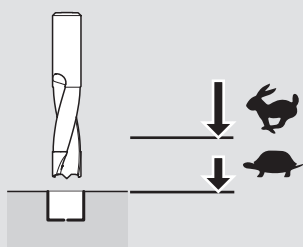
i INDICAȚIE

- Mașina de prelucrare este proiectată pentru tensiune cf. plăcuței de identificare și etichetei pentru cablu.
- Priza trebuie să fie echipată cu un contact de protecție PE.
- Priza trebuie să fie echipată cu un conductor neutru.
- Priza trebuie să fie protejată cu o siguranță de 16 A.
- Deconectați mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric după lucru.
- Evitați o supraîncărcare a prizei.
- Nu utilizați aspirația și mașina de prelucrare împreună cu un prelungitor sau cu tambur pentru cabluri.
- Utilizați o priză separată cu siguranțe fuzibile pentru aspirație și mașina de prelucrare.

- Introduceți fișa electrică.
- Dacă direcția de rotație a motorului nu este corectă, consultați capitolul „Ce trebuie să faceți dacă”.

Vedere de ansamblu

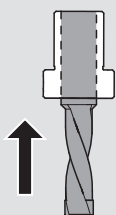
Configurare



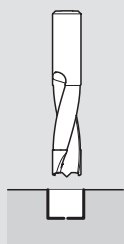
Reglaje în funcție de material
(lemn de esență moale / lemn de esență tare)



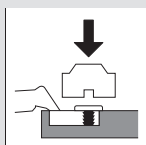
Setare schemă de găurire



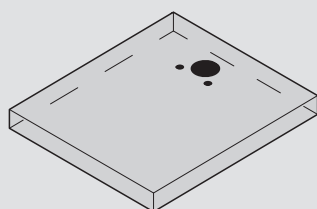
Echipare cu burghie



Reglare adâncime de găurire



Montare matriță



Setare dimensiuni

Configurare



AVERTIZARE

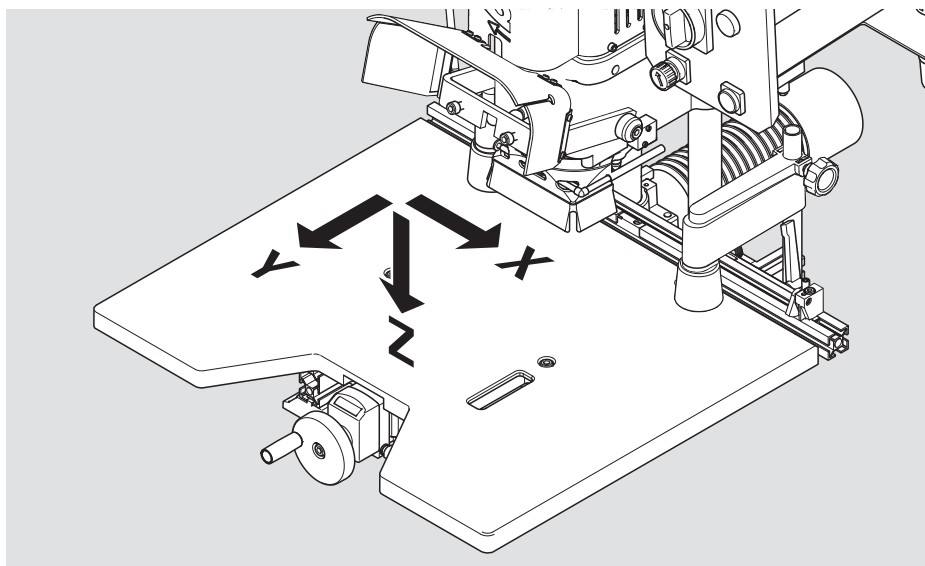
Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare. Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Setați comutatorul principal [27] în poziția "0".

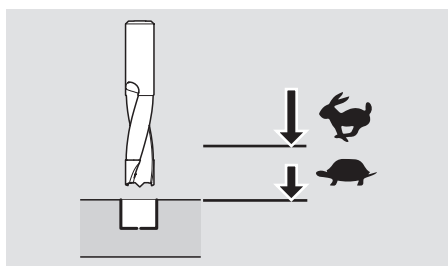
Sistem de coordonate mașină

Sistem de coordonate pentru utilizarea cu EASYSTICK (opțional)

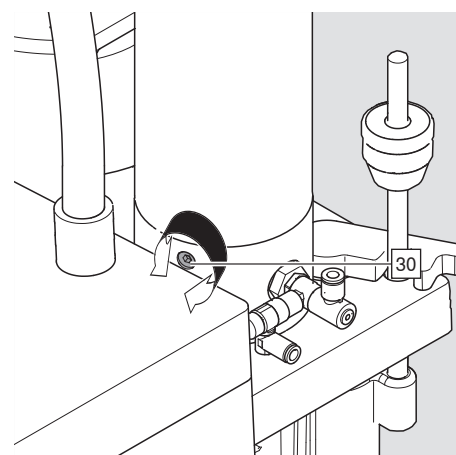
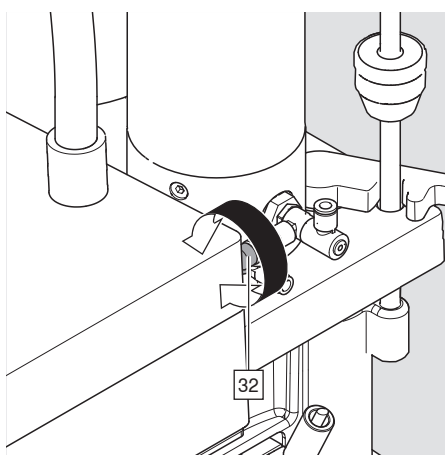


Reglaje în funcție de material

(lemn de esență moale / lemn de esență tare)

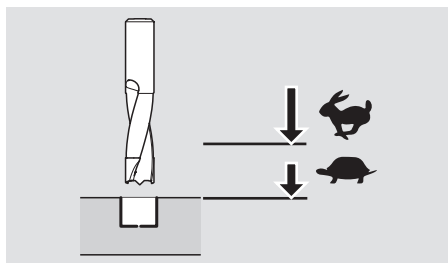


Setare viteză de ridicare/coborâre



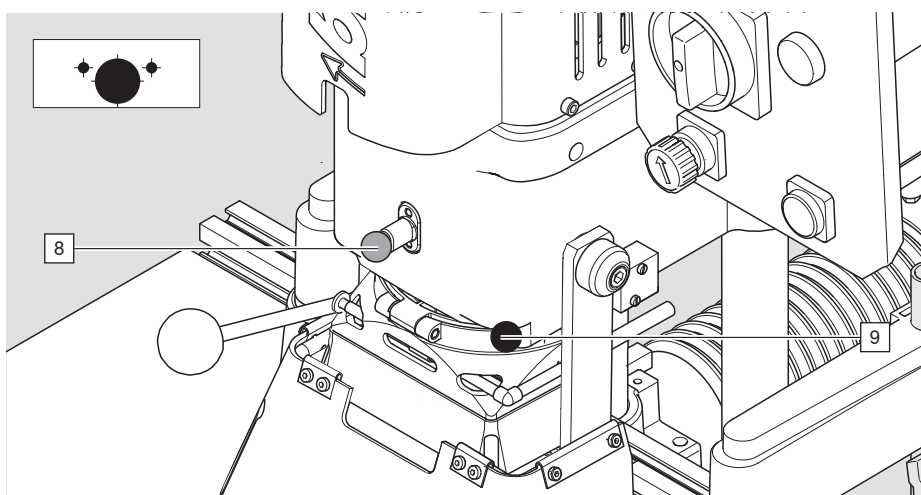
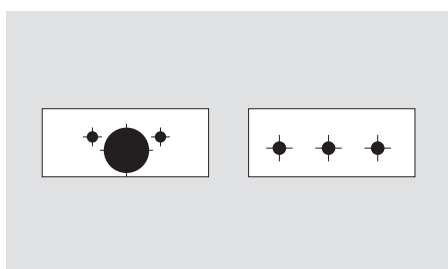
- Reglarea vitezei de ridicare/coborâre pentru capetele de găurire se efectuează prin intermediul regulatorului [32], iar în absența capului de găurire, prin intermediul frânei de ridicare/coborâre [30].

Reglarea frânei de ridicare



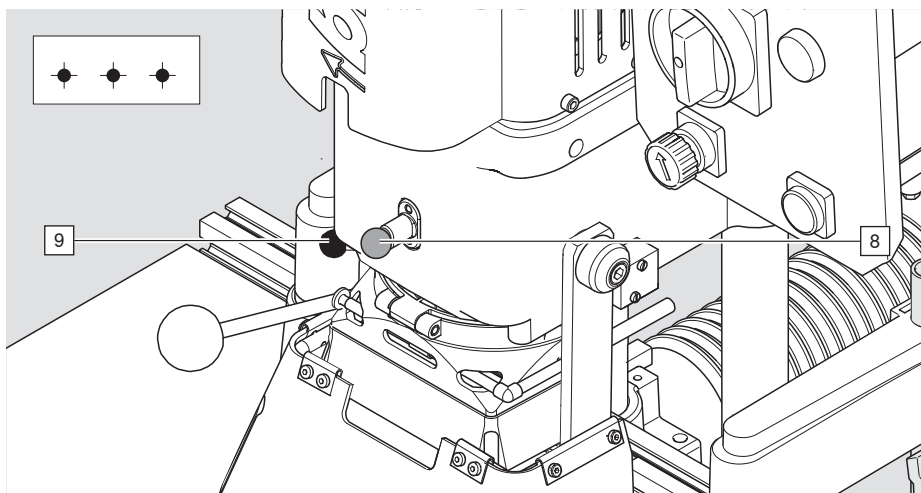
- Frâna de ridicare/coborâre [30] (în cazul prelucrării fără cap de găurire) frânează viteza de ridicare/coborâre cu puțin înainte ca burghiile să pătrundă în piesa de prelucrat. Frâna de ridicare/coborâre se reglează prin rotire.
- mai repede: rotire spre stânga frână de ridicare/coborâre [30].
- mai încet: rotire spre dreapta frână de ridicare/coborâre [30].

Setare schemă de găurire



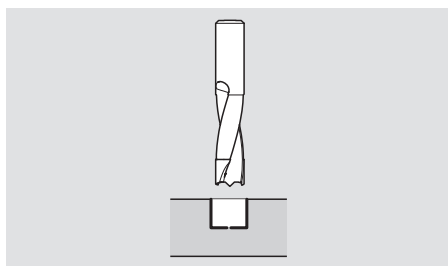
- Trageți afară bolțul de fixare al capului de găurire [8].
- În același timp, deplasați pârghia [9] la simbolul „balama de mobilier”.
- Introduceți bolțul de fixare a capului burghiului [8] înapoi în poziție.

Configurare

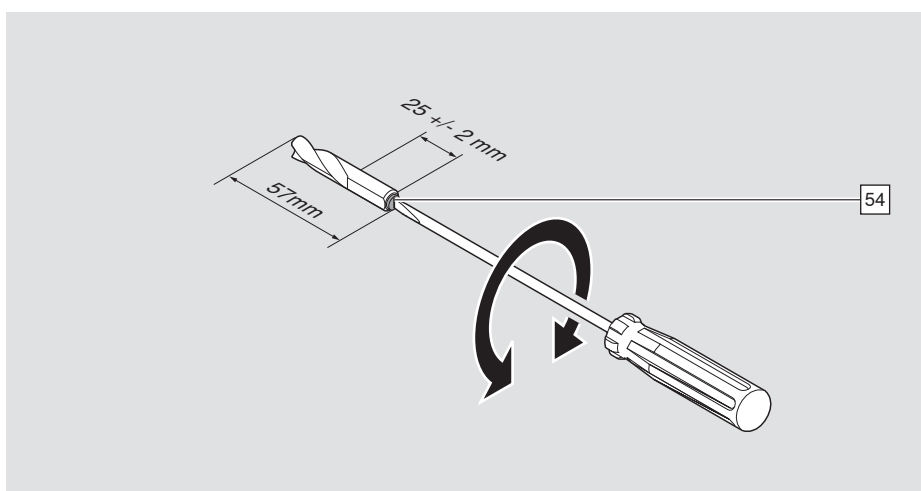


- Trageți afară bolțul de fixare al capului de găurire [8].
- În același timp, deplasați pârghia [9] la simbolul grup de găuri.
- Introduceți bolțul de fixare a capului burghiului [8] înapoi în poziție.

Reglare adâncime de găurire



Toate lucrările de setare se referă la o lungime a burghiului de 57 mm.



- Prin rotirea șurubului de reglare [54], poate fi setată lungimea burghiului. Lungimea burghiului trebuie să fie de 57 mm.
- Toate burghiile trebuie să fie de aceeași lungime.
- Dacă lungimea burghiului nu mai este atinsă, burghiul trebuie înlocuit.

Echipare burghiu



AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

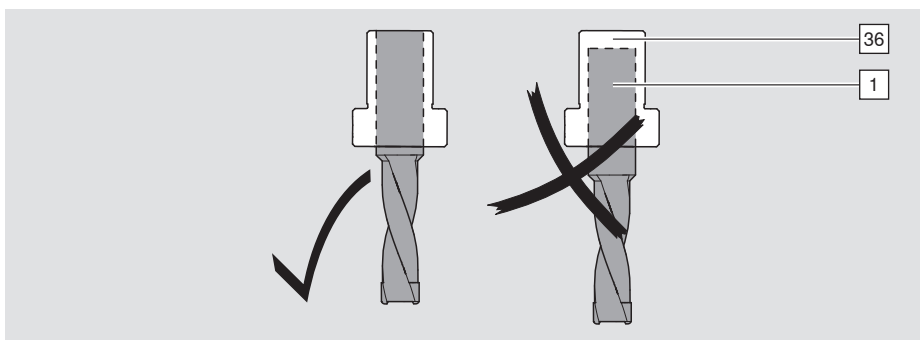
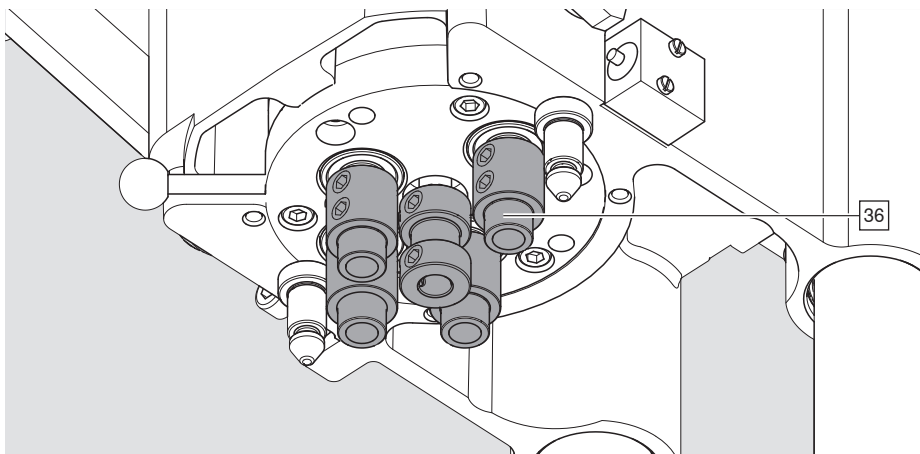
Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare. Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Setați comutatorul principal [27] în poziția "0".

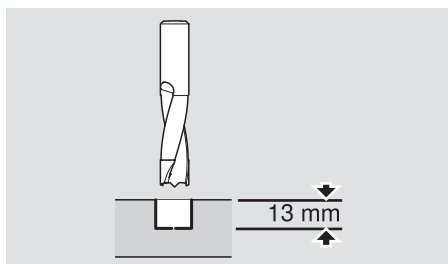
i

INDICAȚIE

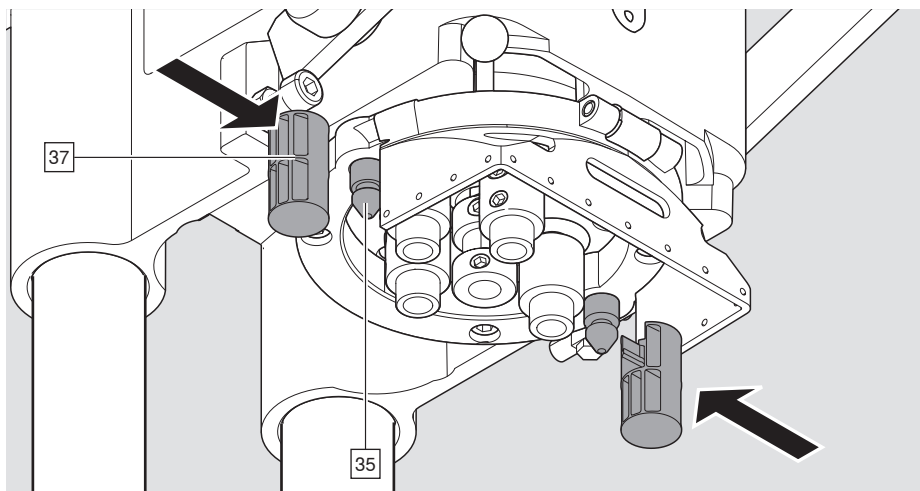
- Nu deșurubați complet șurubul de fixare de pe mandrina burghiului. Deșurubarea completă deteriorează mandrina.
- Mandrinele și burghiile sunt codate cromatic.
Roșu: rotire spre stânga
negru: rotire spre dreapta



- Introduceți burghiul [1] în mandrină [36] până la opritor.
(Suprafața de pe tija burghiului trebuie să fie în direcția șurubului de fixare)
- Strângeți șuruburile de fixare cu o cheie imbus.
- Prindeți capacele de acoperire [41] în mandrinele de găurit expuse, împiedicând astfel murdărirea mandrinei și deșurubarea de la sine a șurubului de fixare.

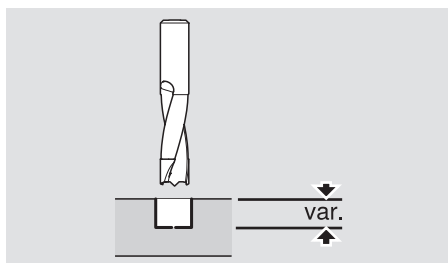


Adâncime de găurire fixă 13 mm



O modalitate pentru o adâncime de găurire constantă este montarea opritoarelor pentru adâncimea de găurire [37]. Dacă sunt montate opritoarele pentru adâncimea de găurire [37], atunci adâncimea de găurire este întotdeauna de 13 mm, indiferent de grosimea piesei de prelucrat.

- Apăsați opritoarele pentru adâncimea de găurire [37] pe bolțurile [35] inelului de fixare până la opritor.



Adâncime de găurire variabilă

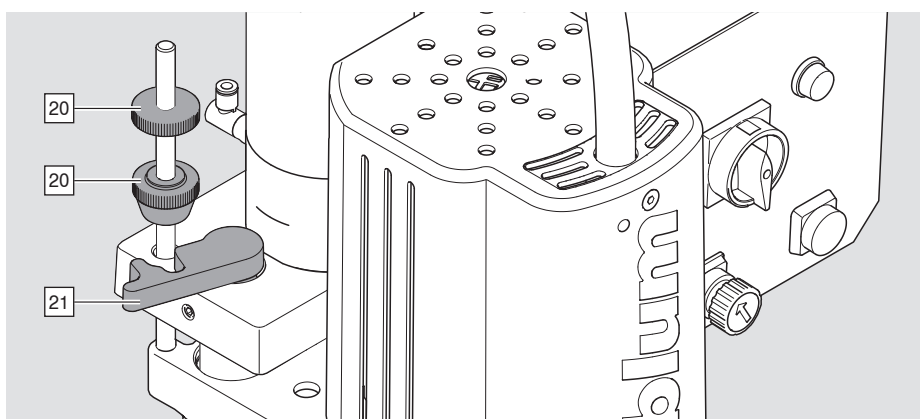


AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare. Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

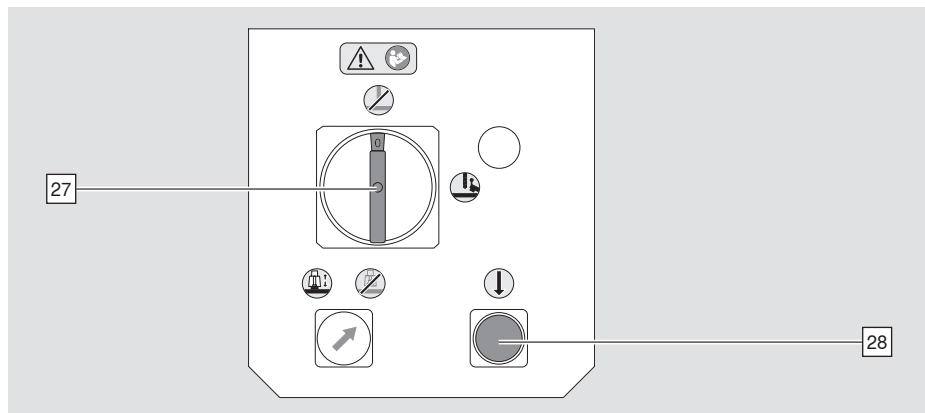
- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Setați comutatorul principal [27] în poziția "0".



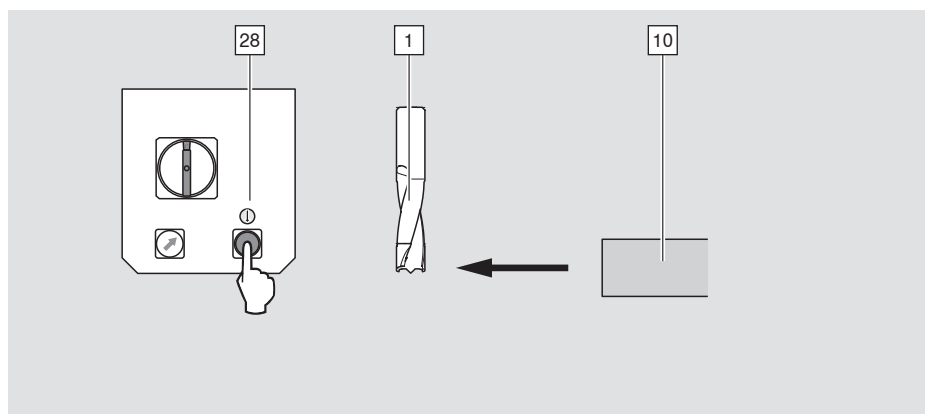
- Rotiți în sus ambele piulițe zimțate [20].
- Pivotați distanțierul [21] în direcția barei filetate.

i INDICAȚIE

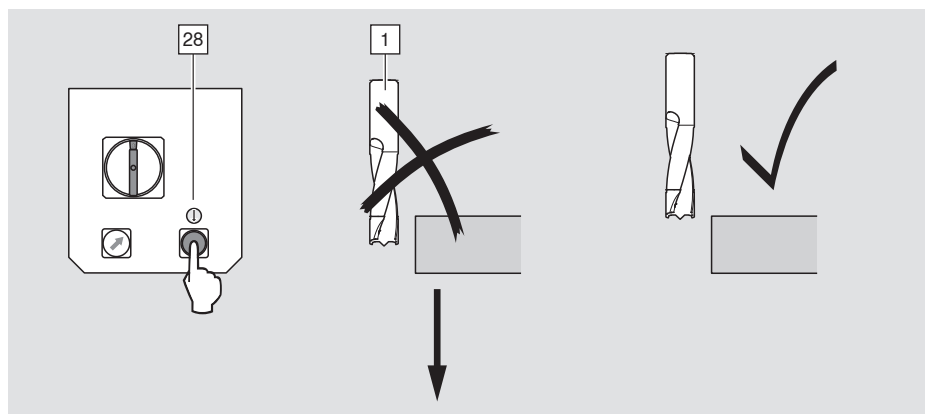
- Trebuie să fie fixat un burghiu cu o lungime a burghiului de 57 mm.



- Rotiți comutatorul principal [27] în poziția 0.
- Apăsați ușor tasta de avans [28] (adâncime 1 mm). Agregatul de găurire se deplasează apoi încet în jos.



- Mențineți apăsată tasta de avans [28] până la atingerea poziției finale.
- Împingeți piesa de prelucrat [10] în direcția burghiului [1].

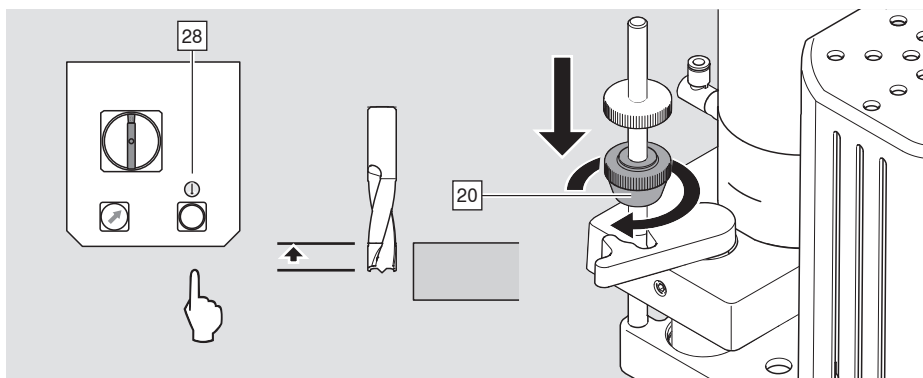
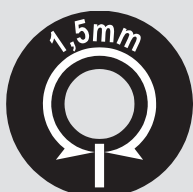


Tăișul burghiului [1] trebuie să fie coplanar cu marginea de sus a piesei de prelucrat [8]

- Mențineți apăsată în continuare tasta de avans [28]
- Determinați abaterea

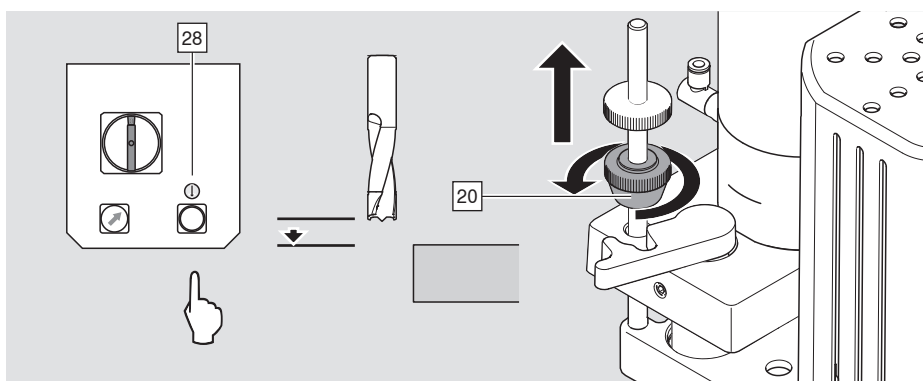
i INDICAȚIE

- O rotire are ca rezultat o cursă de reglare de 1,5 mm.



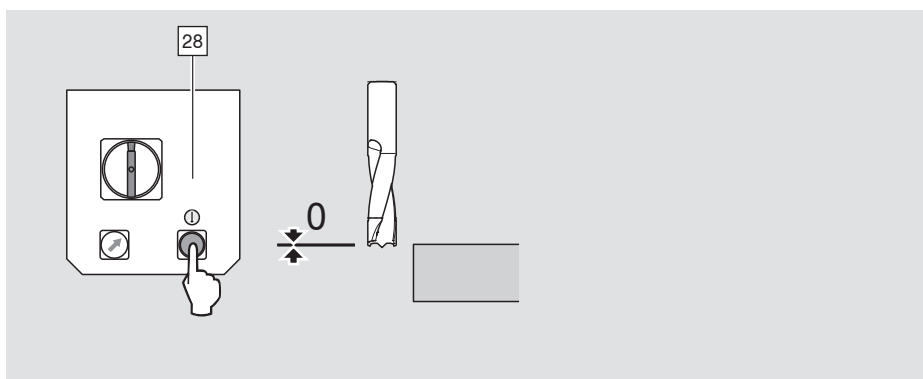
Tăișul burghiului este situat sub marginea superioară a piesei de prelucrat.

- Eliberați tasta de avans [28].
- Rotiți piulița zimțată [20] în sensul acelor de ceasornic.



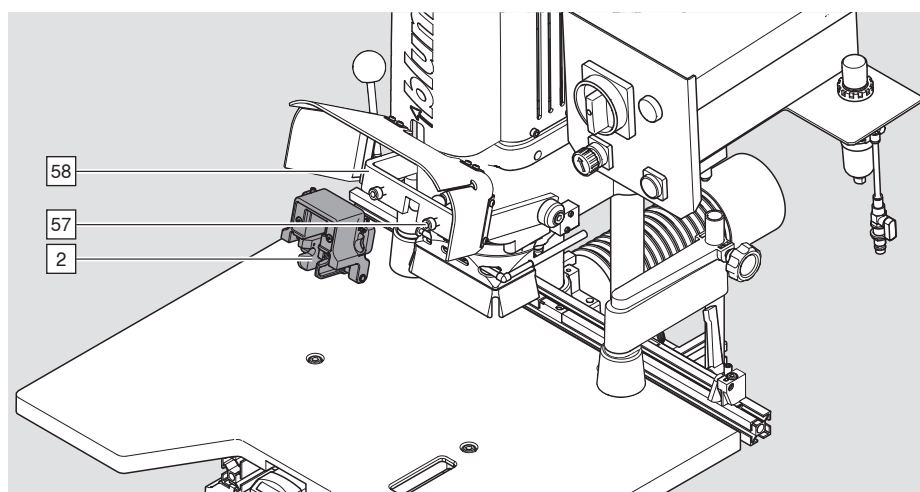
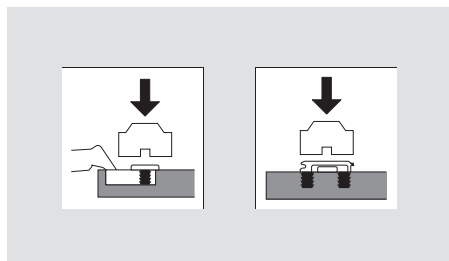
Tăișul burghiului este situat deasupra marginii superioare a piesei de prelucrat.

- Eliberați tasta de avans [28].
- Rotiți piulița zimțată [20] contrar sensului acelor de ceasornic.

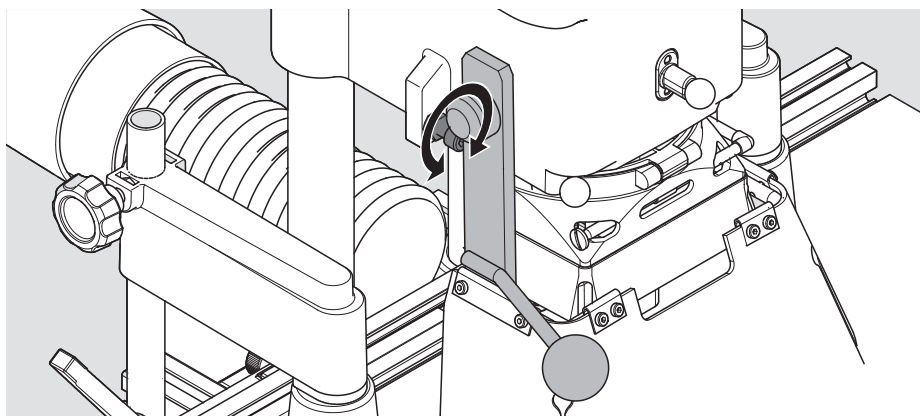


- Apăsați tasta de avans [28] și verificați din nou setarea adâncimii de găurire.
- După o reglare reușită, fixați cu piulița zimțată superioară [20].
- Operațiunile trebuie repetate dacă adâncimea de găurire nu este corectă.

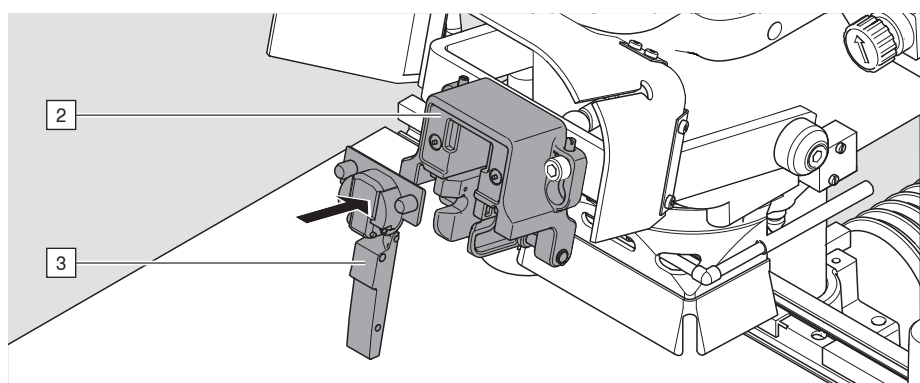
Montare matriță



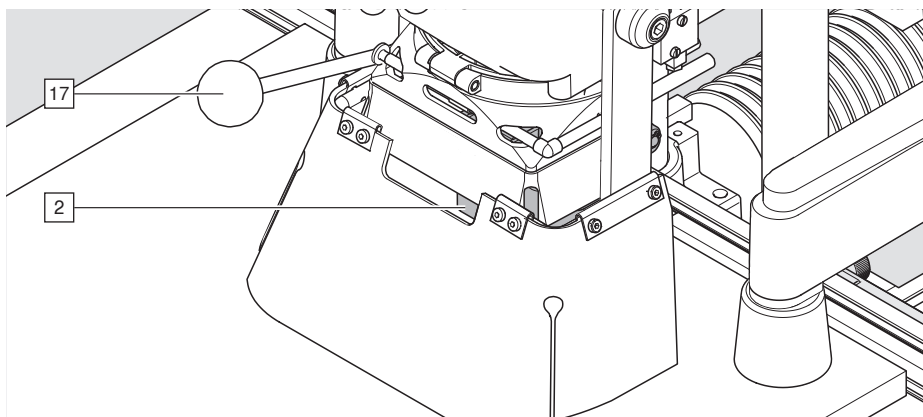
- Introduceți matrița [2] pe cele două șuruburi [57] de pe brațul pivotant [58].
- Strângeți șuruburile de fixare [57] astfel încât matrița să fie fixată fără să prezinte joc.



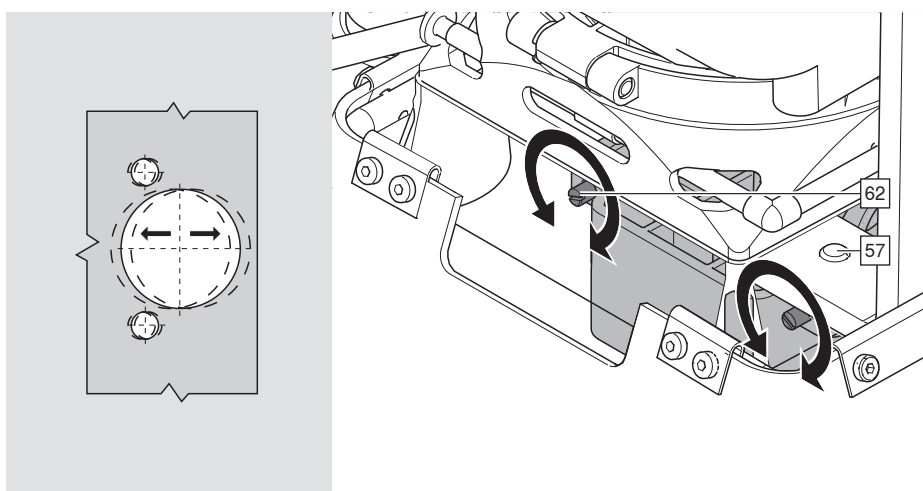
- Dacă este necesar, matrița [2] poate fi aliniată perpendicular pe piesa de prelucrat [10].



- Prindeți balamaua [3] pe matriță [2].

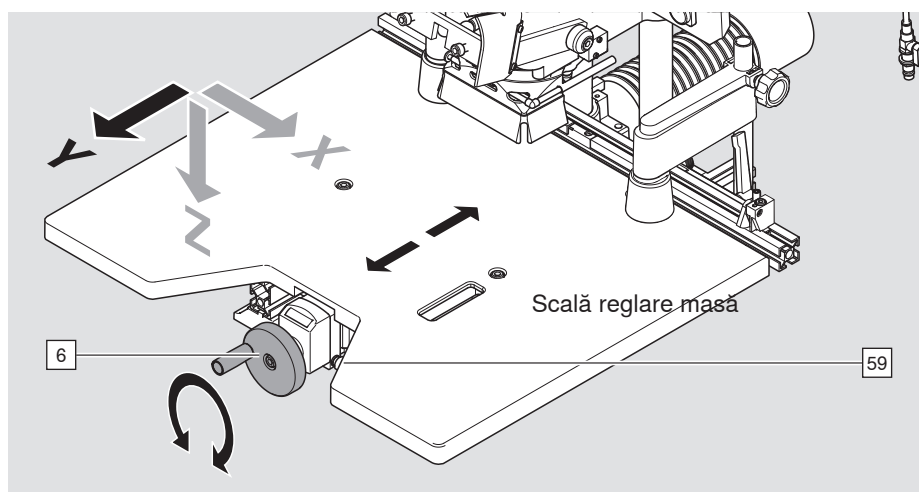
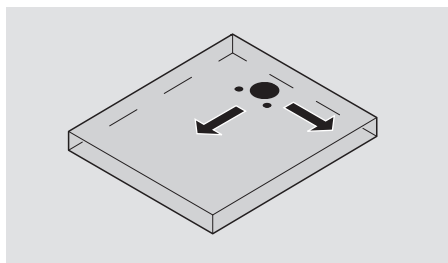


- Pivotați în jos matrița [2] cu pârghia pivotantă



- Matrița [2] poate fi reglată fin astfel încât balamaua să se potrivească exact peste gaura de oală.
- Slăbiți șurubul [57] o rotație.
- Efectuați cu știfturile filetate [62] ajustarea matriței.
- Strângeți bine șurubul [57].
- Efectuarea găuririi de probă, a se vedea capitolul „Găurire și introducere”

Reglarea raportată la piesa de prelucrat



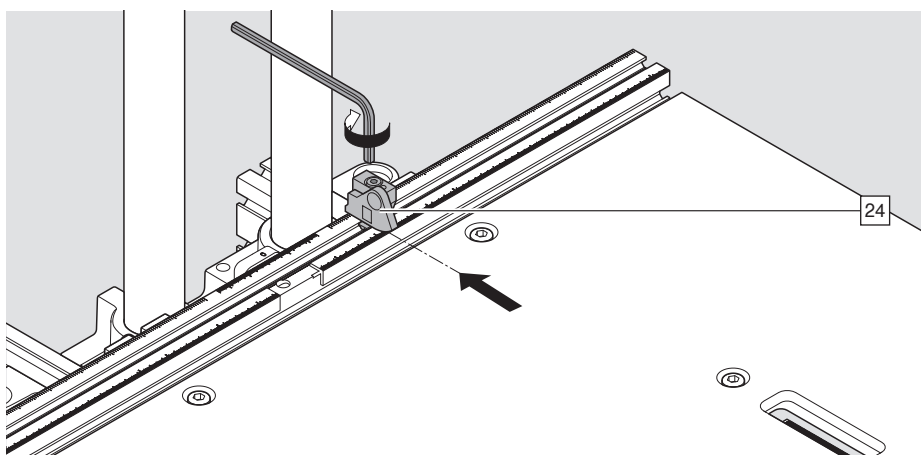
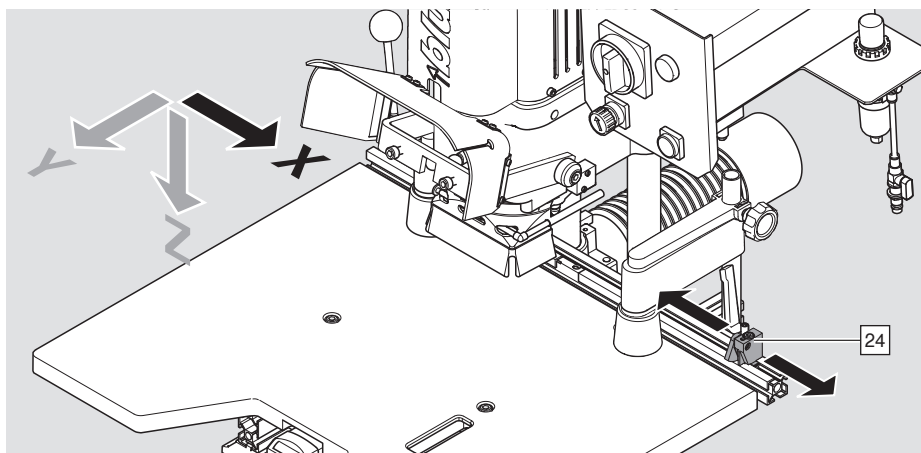
- Desfaceți șurubul de fixare [59]
- Setați dimensiunea dorită cu roata de mână [6] sau setați sistemul de poziționare la valorile specificate.

Detaliu scală reglare masă

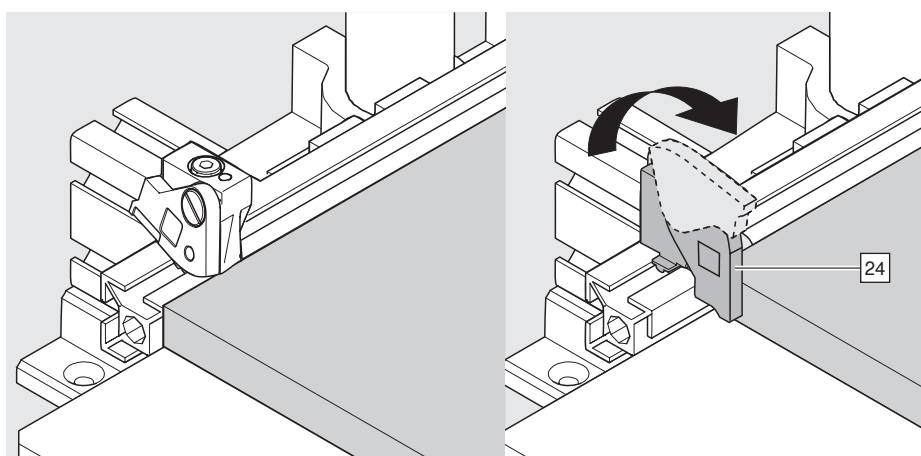


SY9	5 mm	Serie de găuri a sistemului cu cap de găurire cu 9 axe
BOX	9 mm	Spate pentru LEGRABOX, TANDEMBOX și METABOX
		Fund sertar LEGRABOX, METABOX incl. C15
COM	20,5 mm	Balama COMPACT
CLP	23,5 mm	Balama CLIP
SYS	37 mm	Serie de găuri a sistemului 37 mm fără cap de găurire

Reglarea opritoarelor [24]

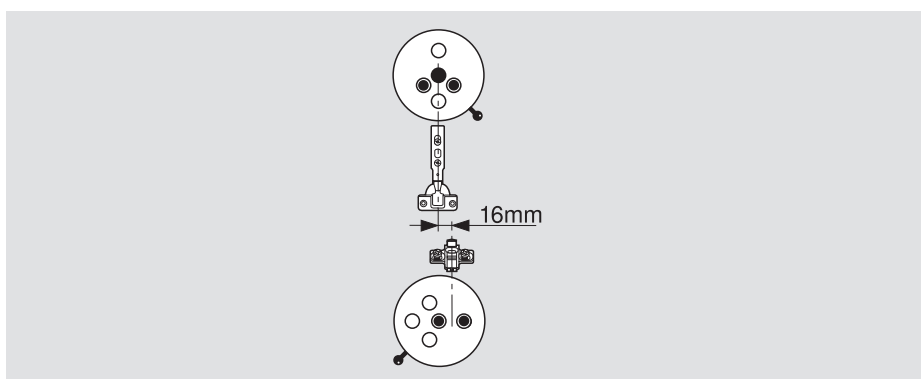
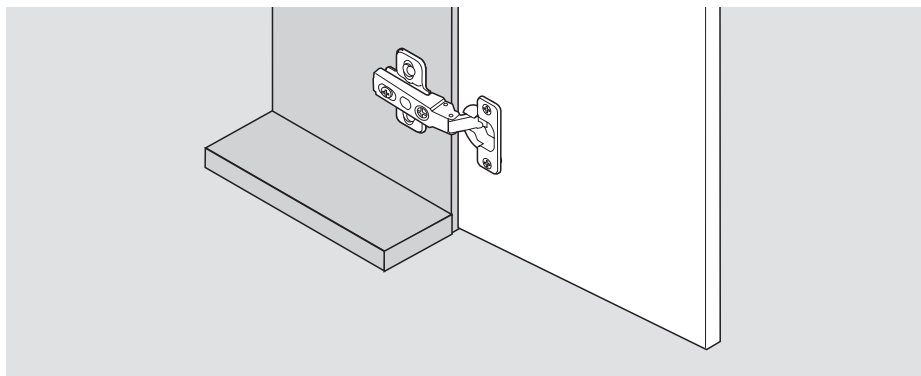
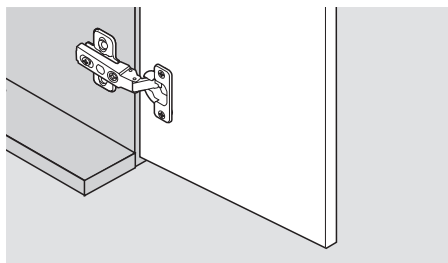


- Reglați opritoarele pivotante [24] la dimensiunea dorită și fixați-le.
IMPORTANT: Marginea de citire este situată pe partea interioară a opritorului pivotant.

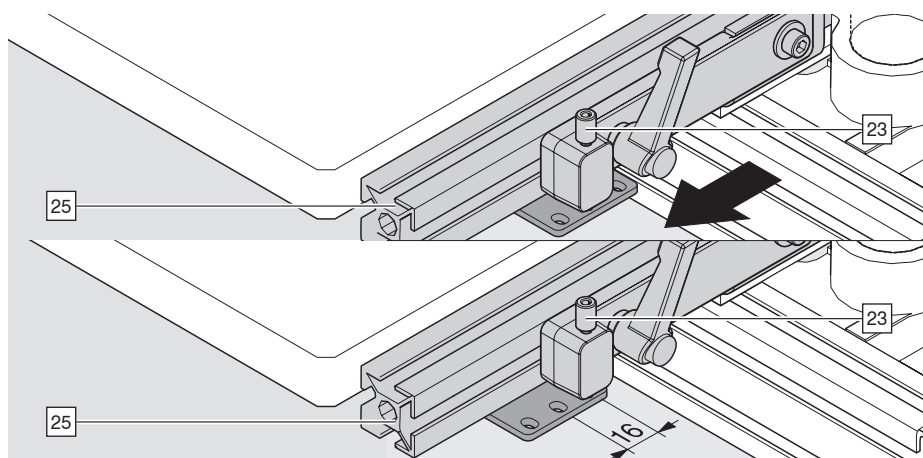


Pentru piesele de prelucrat fălțuite și piesele de prelucrat cu raze, suprafața de oprire poate fi mărită prin pivotarea clapetei opritorului [24].

Reglare 16 mm

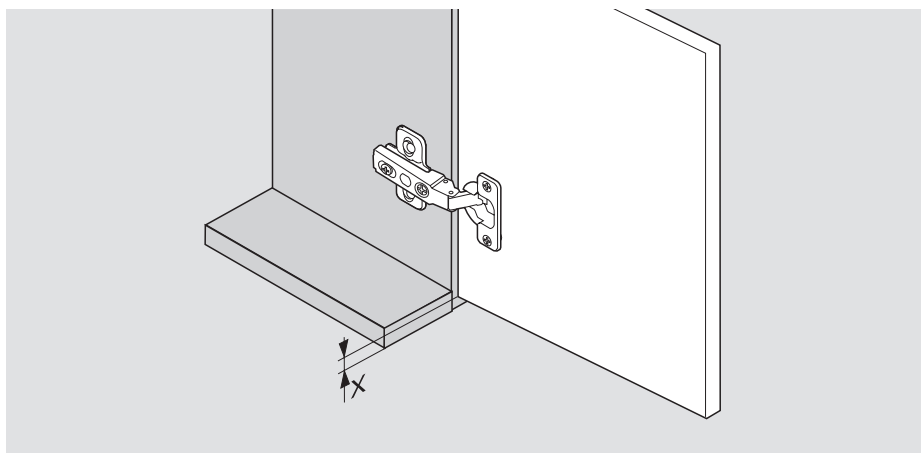


- Dacă marginea inferioară a ușii trebuie să fie la același nivel cu marginea inferioară a corpului, atunci rigla de bază [25] trebuie re poziționată.

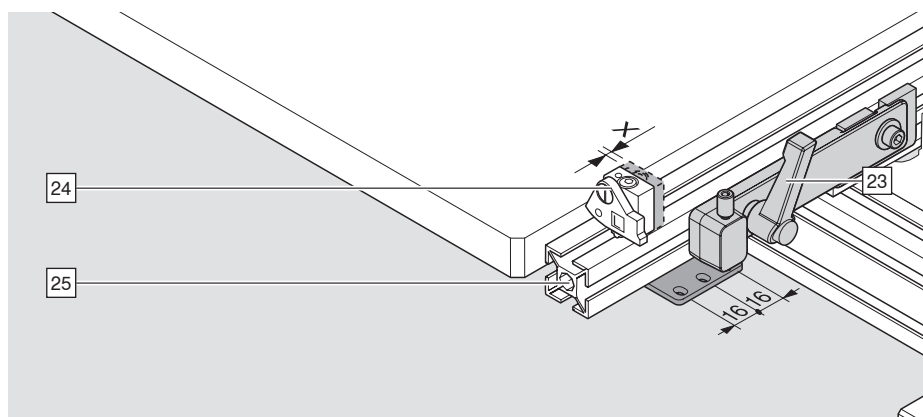


Poziționarea din nou a riglei cu opritor:

- Desfaceți dispozitiv de blocare cu știft [23].
- Deplasați rigla de bază [25] 16 mm în direcția burghiului exterior.
- Strângeți dispozitiv de blocare cu știft [23].



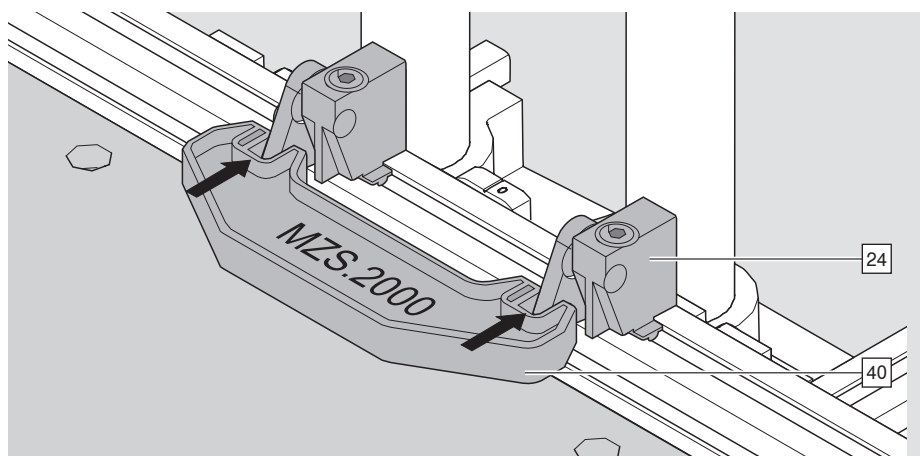
Dacă marginea inferioară a ușii trebuie să fie mai lungă sau mai scurtă decât marginea inferioară a corpului, opritoarele [24] trebuie reglate cu diferența dimensională. În plus, rigla de bază [25] trebuie poziționată din nou.



Poziționarea opritoarelor și a riglei:

- Deplasați opritorul pivotant [24] cu dimensiunea (x).
- Desfaceți dispozitiv de blocare cu știft [23].
- Deplasați rigla de bază [25] 16 mm în direcția burghiului exterior.
- Strângeți dispozitiv de blocare cu știft [23].

Șablon cu raster



- Introduceți șablonul cu raster [40] pe opritorul pivotant deja reglat [24] și reglați un alt opritor pivotant.
Rezultă un grup de șase găuri cu o distanță de 32 mm între găuri.

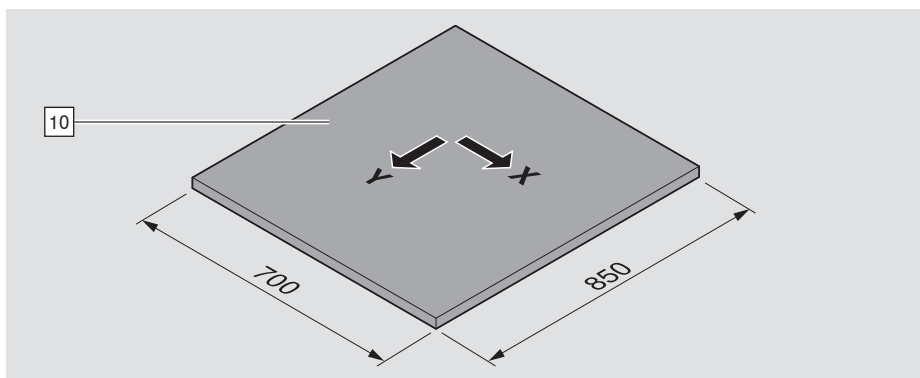


AVERTIZARE

Sunt posibile răniri grave provocate de unelte de găurire.

- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Asigurați-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor [12].

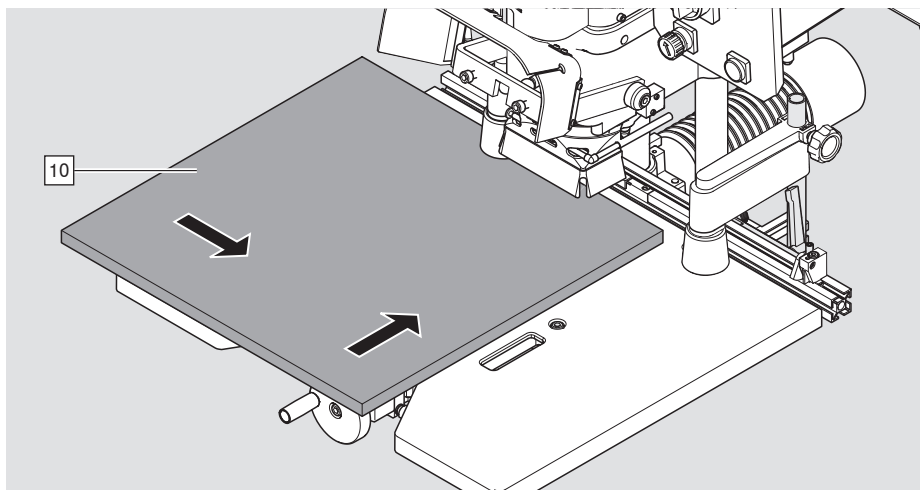
Dimensiunile maxime ale piesei de prelucrat



Piese de lucru mai mari [10] trebuie, de asemenea, să fie prinse, susținute și asigurate.

Piese de prelucrat mici [10] care nu pot fi fixate cu presoarele [12] trebuie fixate cu mijloace auxiliare adecvate.

Poziționarea piesei de prelucrat [10]

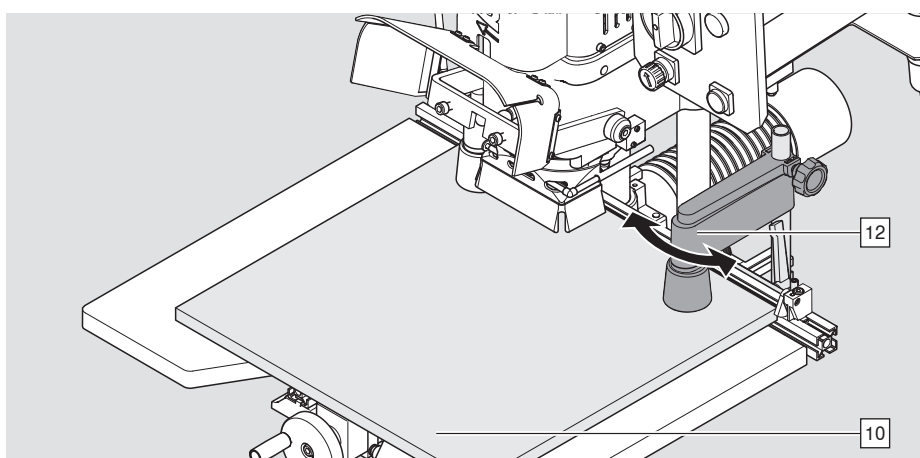


- Verificați dacă masa de lucru [5] nu are impurități și eliminați-le.
- Împingeți piesa de prelucrat [10] împotriva opritorului pivotant [24] și riglei de bază [25].

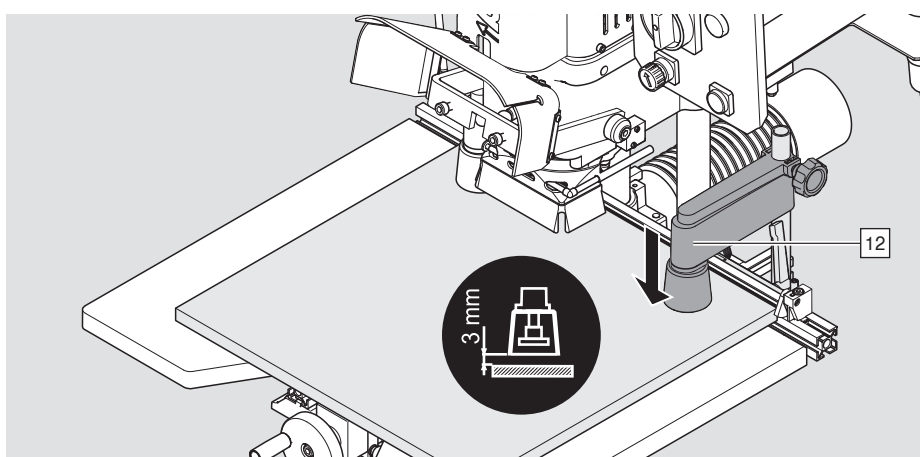
Presor

i INDICAȚIE

- Pentru o prelucrare sigură și precisă a piesei de prelucrat, recomandăm utilizarea presoarelor [12].



- Trageți presoarele [12] peste piesa de prelucrat [10].
- Verificați dacă sunt posibile coliziuni.



Presorul [12] trebuie să fie la 3 mm deasupra piesei de prelucrat.

- Reglați înălțimea presorului [12].

[illegible]

- i** INDICAȚIE

- Porniți aspirația.

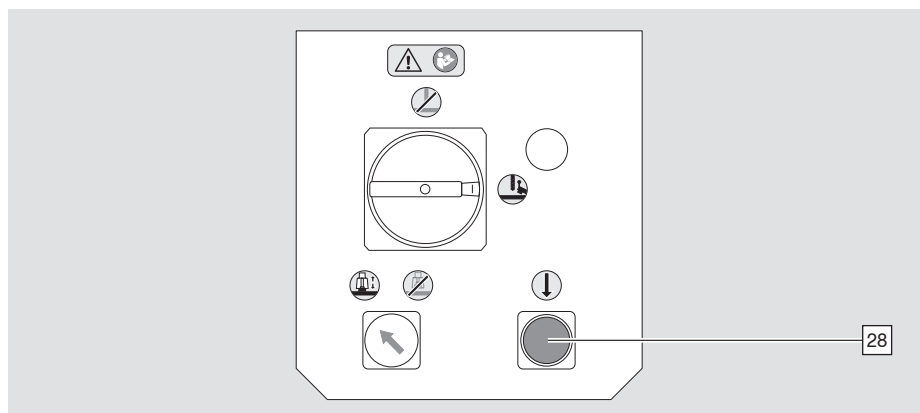


Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare.

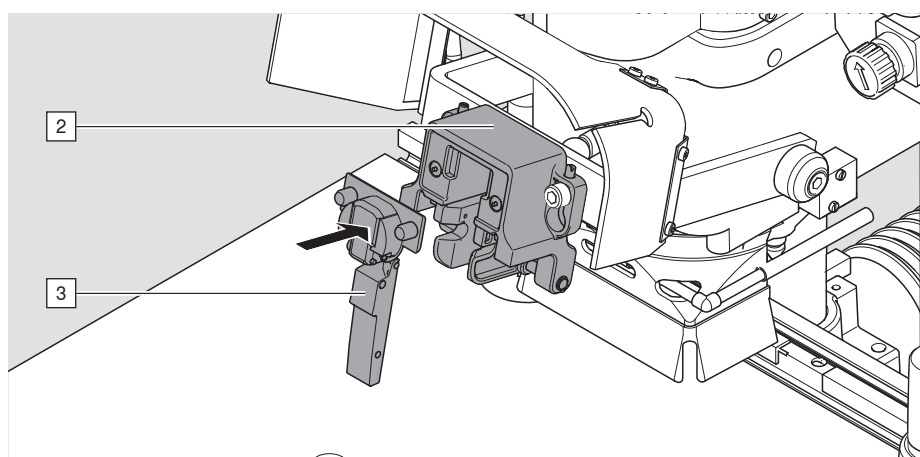
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Asigurați-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- **Atenție:** Pericol de strivire în zona presoarelor [12].



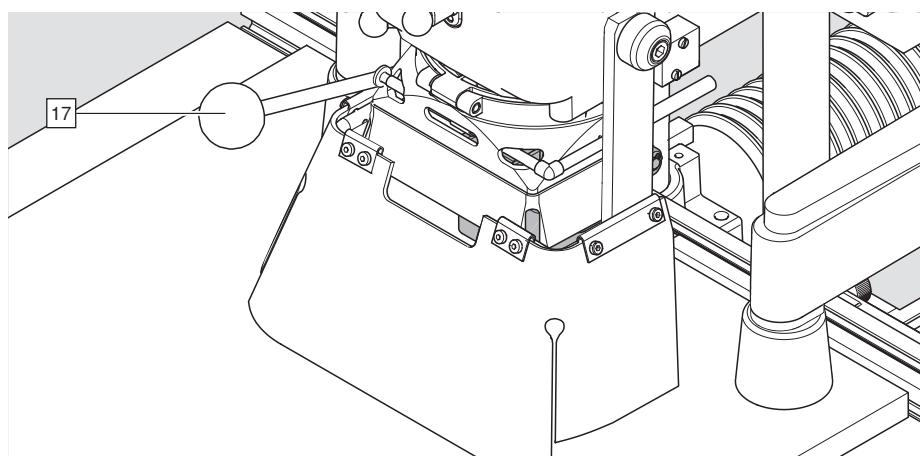
- Apăsați tasta de avans [28], până când este atinsă adâncimea de găurire.
- Eliberați tasta de avans [28].

Găurire și presare



- Prindeți balamaua [3] pe matriță [2].

Montare



- Rotiți pârghia pivotantă pentru matriță [17] în jos.



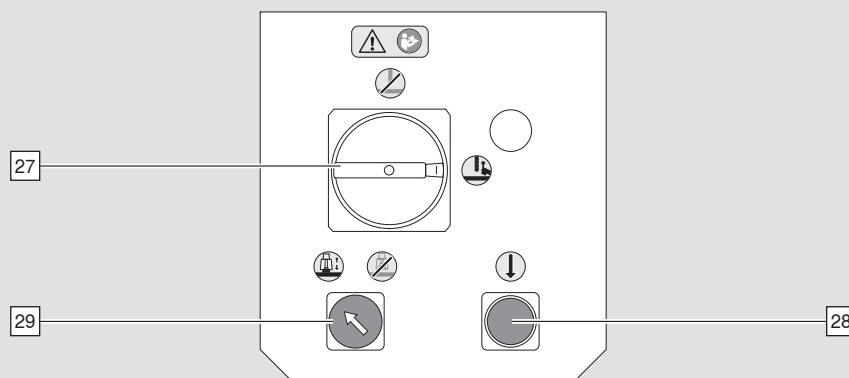
AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare.

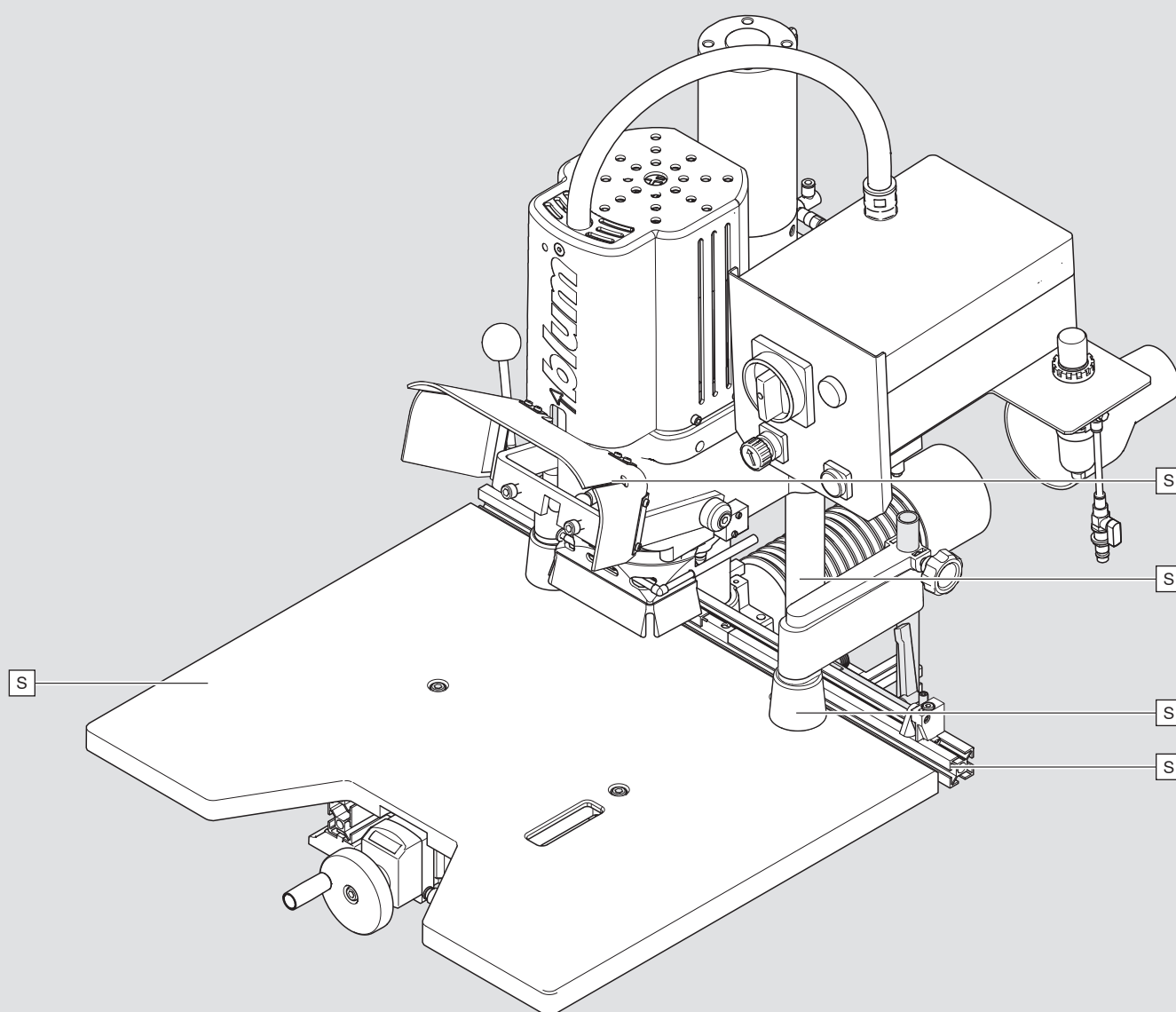
Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- La mașina de prelucrare trebuie să lucreze întotdeauna numai o singură persoană.
- Asigurați-vă că nu există alte obiecte decât piesa de prelucrat în zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- Nu manipulați cu mâinile sau alte obiecte în zona de lucru zona de lucru [A] a mașinii de prelucrare.
- Atenție: Pericol de strivire în zona presoarelor [12].



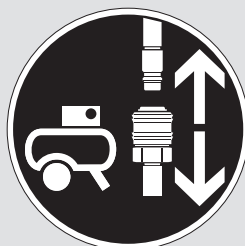
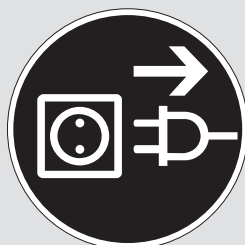
- Apăsați tasta de avans [28] până când feronerie este apăsată complet.
- Eliberați tasta de avans [28].
- Rotiți brațul pivotant pentru matriță [17] în sus.
- Eliberați presorul prin atingerea comutatorului pentru presoare [29].
- Scoateți piesa de prelucrat [10].
- Curățați masa de lucru [5], rigla de bază [25] și opritoarele [24].
- Puneți întrerupătorul principal [27] în poziția "0" în cazul unei neutilizări pentru o perioadă mai lungă de timp sau la sfârșitul zilei de lucru.

Prezentare generală a punctelor de întreținere



S: Efectuați o inspecție vizuală și curățați cu o cârpă din microfibră dacă este cazul.

Întreținere



AVERTIZARE

Răniri grave prin tăiere.

Sunt posibile răniri grave cauzate de strivire sau forfecare.

Nerespectarea normelor poate duce la vătămări corporale.

- Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de curent electric înainte de fiecare curățare și întreținere.
- Deconectați neapărat mașina de prelucrare de la rețeaua de aer comprimat înainte de fiecare curățare și întreținere.
- Este interzisă îndepărtarea permanentă a dispozitivelor de protecție și a acoperirilor.
- Setați comutatorul principal [27] în poziția "0".



ATENȚIE

- Purtați ochelari de protecție în timpul lucrărilor de curățare.



INDICAȚIE

- Înlocuiți imediat piesele deteriorate Utilizați numai piese originale de la BLUM.
- Nu utilizați uleiuri sau lubrifianti la curățare Toate ghidajele și rulmenții nu necesită întreținere.
- Nu îndepărtați praful și așchiile cu obiecte cu margini ascuțite sau metalice.
- Recomandăm cârpe din microfibră pentru lucrările de curățare.



INDICAȚIE

- Înainte de începerea lucrului, de schimbare a turelor sau de schimbare a operatorului, trebuie să se efectueze lucrările de întreținere zilnică.
- Pentru manipularea în siguranță a mașinii de prelucrare citiți capitolul Siguranță.

lucrări zilnice de întreținere

- Înainte de a începe orice lucrare, verificați dacă furtunul de aer comprimat și cablul electric nu sunt deteriorate. Solicitați înlocuirea liniilor deteriorate de către personal specializat autorizat.
- Verificați dacă lentilele presorului [11] nu sunt deteriorate.
- Verificați dispozitivele de protecție ale mașinii de prelucrare și a capului de găurire.
- Aspirați praful și așchiile de găurire de pe mașina de prelucrare.

și nu suflați sub nicio formă cu aer comprimat.

- Efectuați o inspecție vizuală a coloanelor de ghidare [S], iar dacă este necesar, ștergeți praful cu o cârpă din microfibră.
- Efectuați o inspecție vizuală a riglelor [25], opritoarelor [24], clemelor și ghidajelor, iar dacă este necesar, ștergeți praful cu o cârpă din microfibră.
- Piese defecte pot fi înlocuite numai de către personal autorizat.

lucrări lunare de întreținere

- Verificați regulatorul de presiune al filtrului [16] pentru reziduuri de apă care se pot acumula în filtrul de aer și goliți-l dacă este necesar.

Schimbarea burghiului

- Setați comutatorul principal [27] pe "0".
- Decuplați întotdeauna capul burghiului.
- Schimbați burghiile [1] și respectați sensul de rotație a se vedea capitolul „Configurare”.

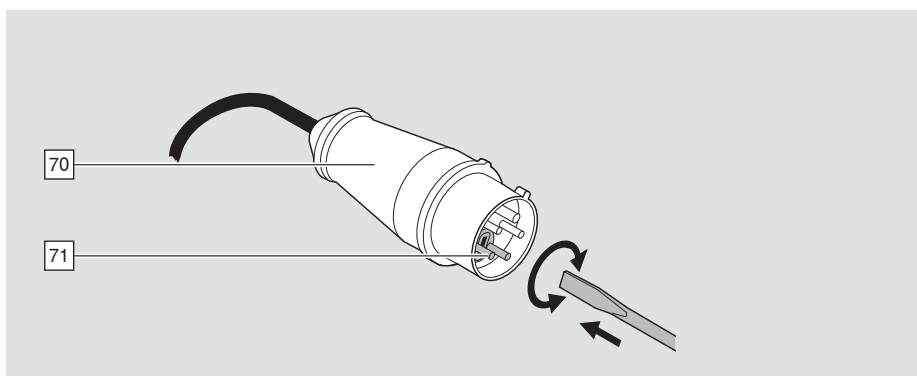
Reparații

- Pentru reparații, vă rugăm să vă adresați unui partener Blum.
Puteți găsi partenerii Blum din întreaga lume la:
www.blum.com/addresses

Erori la găurire

Deranjament	cauză posibilă	Remediere
Burghiele [1] se blochează în lemn.	Burghiele [1] sunt tocite.	➤ Șlefuiți burghiul [1] sau înlocuiți-l.
	Rotirea incorectă a burghiilor [1] fixate.	➤ În mandrinele [36] marcate cu roșu montați burghie pentru sens de rotație stânga, iar în mandrina marcată cu negru, burghie pentru sens de rotație dreapta
	S-a găurit într-un material neindicat pentru prelucrare	➤ Prelucrați numai piese de lucru stratificate din lemn, PAL sau PAF.
Se formează mult fum la găurire.	Burghiele [1] sunt tocite.	➤ Șlefuiți burghiul [1] sau înlocuiți-l.
	Rotirea incorectă a burghiilor [1] fixate.	➤ În mandrinele [36] marcate cu roșu montați burghie pentru sens de rotație stânga, iar în mandrina marcată cu negru, burghie [1] pentru sens de rotație dreapta.
	Sens de rotație incorect a motorului.	➤ Corectați direcția de rotație.

Modificarea direcției de rotație a motorului



- Rotiți comutatorul principal [27] în poziția 0.
- Decuplați mașina de prelucrare.
- Întoarceți plăcuța amovibilă [71] în ștecher [70] prin rotire la 180°.
- Verificați din nou direcția de rotație a motorului.

Dacă nu este montat un ștecher cu invertor de fază, direcția de rotație trebuie schimbată de un electrician.

Defecte la piesa de prelucrat

Deranjament	cauză posibilă	Remediere
Găurile sunt prea mari, ovale sau ciupite.	Diametrul burghiului este prea mare.	➤ Verificați burghiul [1].
	Burghiul [1] este îndoit.	➤ Înlocuiți burghiul [1].
	Burghiele [1] sunt tocite.	➤ Șlefuiți burghiul [1] sau înlocuiți-l.
Găurile sunt descentrate sau în poziție greșită.	Rigla [25] nu este reglată corect.	➤ Reglați rigla [25] la punctul 0.
	Așchii între riglă [25] și piesa de prelucrat [10].	➤ Îndepărtați murdăria și așchiile.
Adâncimea de găurire nu este atinsă.	Așchii în calea de deplasare.	➤ Îndepărtați așchiile din calea de deplasare.
	Lungimea burghiului [1] este sub 57 mm.	➤ Reglați burghiul [1] la o lungime de 57 mm sau înlocuiți-l.
	Grosimea piesei de prelucrat este mai mică de 16 mm.	
	Mașina se ciocnește cu un obiect.	➤ Îndepărtați obiectul.
	Nu se utilizează nicio masă de lucru Blum [5].	➤ Utilizați numai accesorii și piese de schimb originale.
Eroare la introducere.	Așchii în gaură.	➤ Îndepărtați așchiile din gaură.
	Găurile sunt prea mici în ceea ce privește diametrul.	➤ Verificați diametrul burghiului.
	Găurile nu sunt suficient de adânci.	➤ Reglați burghiul la o lungime de 57 mm sau înlocuiți-l.
	Suprafața piesei de prelucrat [10] este prea dură.	➤ Fațetați gaura.
	Matrița [2] se ciocnește de un obiect.	➤ Îndepărtați obiectul.
	Presiunea aerului este prea mică.	➤ Reglați presiunea aerului [16].

Defecte la piesa de prelucrat

Deranjament	cauză posibilă	Remediere
Eroare la introducere.	Piesa de prelucrat [10] este deplasată.	➤ Utilizați presoare[12] sau alte dispozitive de fixare.
	Matrița [2] este deplasată.	➤ Reglați matrița [2].
Piesa de prelucrat [10] este zgâriată.	Masa de lucru [5] este murdară sau deteriorată.	➤ Curățați masa de lucru [5]. ➤ Verificați masa de lucru [5] dacă nu prezintă deteriorări.
	Riglele [25] și opritoarele [24] sunt murdărite.	➤ Curățați riglele [25] și opritoarele [24].

Eroare funcțională la mașina de prelucrare

Deranjament	cauză posibilă	Remediere
Motorul nu funcționează.	Mașina de prelucrare nu este conectată la rețeaua de curent electric.	➤ Conectați mașina de prelucrare la rețeaua de curent electric.
	Siguranța rețelei electrice a cedat.	➤ Activați sau înlocuiți siguranța.
	Mașina de prelucrare este conectată la tensiunea greșită.	➤ Verificați tensiunea rețelei și comparați cu diagrama de conectare. ➤ Verificare de către un electrician autorizat.
	Motorul este defect.	➤ Dispuneți înlocuirea motorului de către un electrician autorizat.
Motorul devine fierbinte.	Mașina de prelucrare este conectată la Nivelul de tensiune conectat.	➤ Verificați tensiunea rețelei și comparați cu diagrama de conectare. ➤ Verificare de către un electrician autorizat.
	Siguranța termică s-a declanșat.	➤ Siguranța termică pornește din nou după răcire.

Ce trebuie făcut atunci când?

MINIPRESS P



Deranjament	cauză posibilă	Remediere
Motorul devine fierbinte.	Găurire în lemn de esență tare la o viteză prea mare.	➤ Setați corect viteza de ridicare.
	Motorul este plin de praf.	➤ Curățați mașina de prelucrare.
	Ciclu de lucru prea rapid	➤ Încetiniți ciclul de lucru
Nici o funcție a presoarelor.	Poziție incorectă comutator selectiv presor [29].	➤ Poziția Înlocuire comutator selectiv [29].
	Lipsă aer comprimat sau prea puțină presiune prezentă.	➤ Deschideți robinetul de închidere [14] pentru aer comprimat. ➤ Verificați presiunea.
Nici o mișcare de ridicare la acționarea tastei de pornire.	Lipsă aer comprimat sau prea puțină presiune prezentă.	➤ Deschideți robinetul de închidere [14] pentru aer comprimat. ➤ Verificați presiunea.
Mișcare de ridicare în jos, însă nu și în sus.	Presiune prea puțină.	➤ Verificați regulatorul de presiune a filtrului [16].
	Furtun pneumatic îndoit respectiv deteriorat.	➤ Verificați conductele de aer.
Racordul filtrului de aer este neetanș.	Furtunul de aer este neetanș.	➤ Înlocuiți furtunul de aer.
	Regulatorul de presiune a filtrului [16] este neetanș.	➤ Înlocuiți regulatorul de presiune a filtrului [16].
Îndepărtarea așchiilor este deficitară.	Suflarea așchiilor este prea slabă.	➤ Verificați presiune aerului.
	Aspirația așchiilor nu este pornită.	➤ Porniți aspirația așchiilor.
Burghiele [1] nu pot fi prinse în mandrine.	Mandrinely [36] sunt foarte murdare.	➤ Curățați burghiele [36].
	Diametrul tije burghiului este prea mare sau deformat.	➤ Înlocuiți burghiul [1].
	Șurubul de strângere a burghiului nu este deșurubat până la opritor.	➤ Deșurubați șurubul de strângere a burghiului.
Burghiele [1] nu se rotesc.	Cuplajul este deteriorat.	➤ Înlocuiți cuplajul.
Indicatorul de funcționare [26] nu se aprinde	Comutatorul principal [27] este oprit. Siguranța este defectă sau nu există tensiune.	➤ Porniți comutatorul principal [27]. ➤ Căutarea erorilor de către electrician.

Declarație de conformitate UE simplificată pentru MINIPRESS P

Declarație de conformitate UE simplificată

Prin prezenta, Julius Blum GmbH declară că toate tipurile de articole electrice și electronice ale Julius Blum GmbH corespund Directivelor 2009/125/CE și 2011/65/UE precum și 2015/863.

Prin prezenta, Julius Blum GmbH declară că tipurile de articole electrice și electronice M50.XXXX corespund Directivelor 2006/42/CE și 2014/30/UE.

Întregul text al declarației de conformitate UE este disponibil la următoarea adresă de internet:

www.blum.com/compliance

**Date tehnice
MINIPRESS P**

Utilizare numai în spații închise și uscate.

Clima ambientală:

Transport / Depozitare: _____ de la -20 până la 85°C

Funcționare: _____ de la 0 până la 50°C

umiditate relativă (funcționare) _____ 5 - 93 % fără condensare

Dimensiuni / Greutate:

Înălțime: _____ 771 mm

Lățime: _____ 684 mm

Adâncime: _____ 690 mm

Greutate: _____ cf. plăcuței de identificare

Distanța de instalare față de perete de cel puțin 450 mm

energie electrică:

Tensiune: _____ cf. plăcuței de identificare

Putere: _____ cf. plăcuței de identificare

energie pneumatică:

Presiune: _____ 5 - 7 bari / 73 - 101 psi / 0,5 - 0,7 MPa

Consum de aer per ciclu (cursă) : _____ 1,5 litri

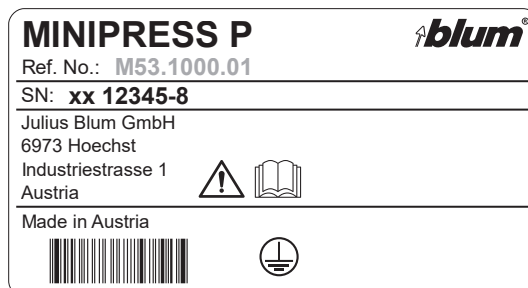
Sunet:Emisie - Nivel de presiune acustică (LA_{eq}): _____ 76 dB(A)

Nivelul de putere acustică Toleranță Incertitudine de măsurare: _____ +/- 4 dB(A)

Piesă de prelucrat:

Materiale: _____ lemn

Grosimea piesei de găurit: _____ 8 - 45 mm

Plăcuță de identificare:

Imagine simbol

Tipul mașinii: mașină de găurit și montat feronerie

Eliminarea ajutoarelor de prelucrare electrice



Ajutoarele de prelucrare electrice nu trebuie aruncate împreună cu gunoiul menajer la sfârșitul duratei lor de viață. Trebuie să vă interesați în acest sens la administrația dumneavoastră locală. Ajutoarele de prelucrare electrice de la Blum îndeplinesc cerințele Directivei 2012/19/UE - Directiva WEEE.

Prin colectarea separată a aparatelor electrice și electronice se facilitează re folosirea și reciclarea materialelor, resp. alte forme de reciclare de la aparate vechi. Efectele negative asupra mediului și sănătății cauzate de substanțele periculoase posibil conținute în aparate trebuie evitate în acest caz prin eliminarea ecologică.

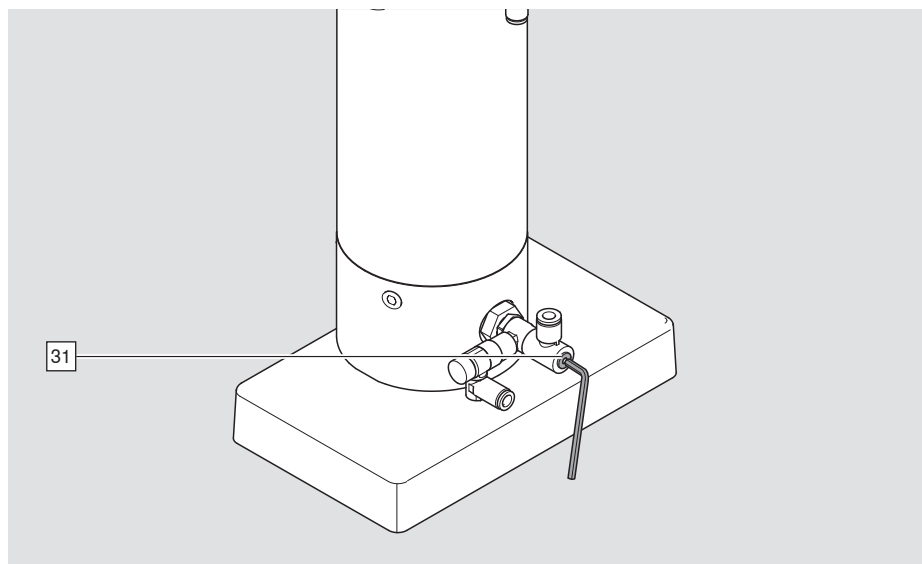
Ajutoarele de prelucrare electrice pot fi returnate producătorului pentru reciclare la sfârșitul duratei lor de utilizare sau de viață sau, dacă acest lucru are sens din punct de vedere ecologic, acestea pot fi reciclate sau reparate.

Găsiți alte informații la următorul link:

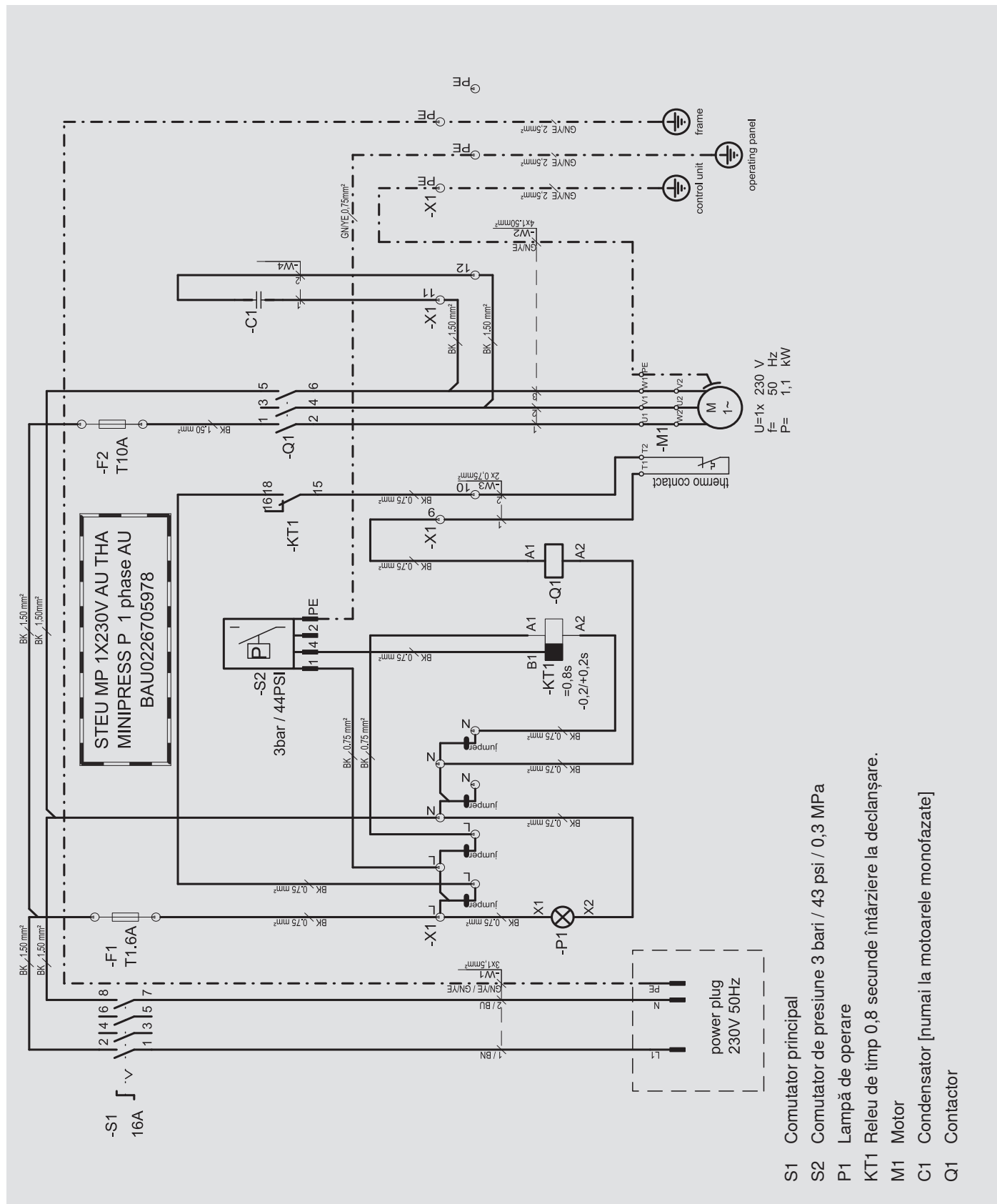
www.blum.com/recycling

Acumulator de energie:

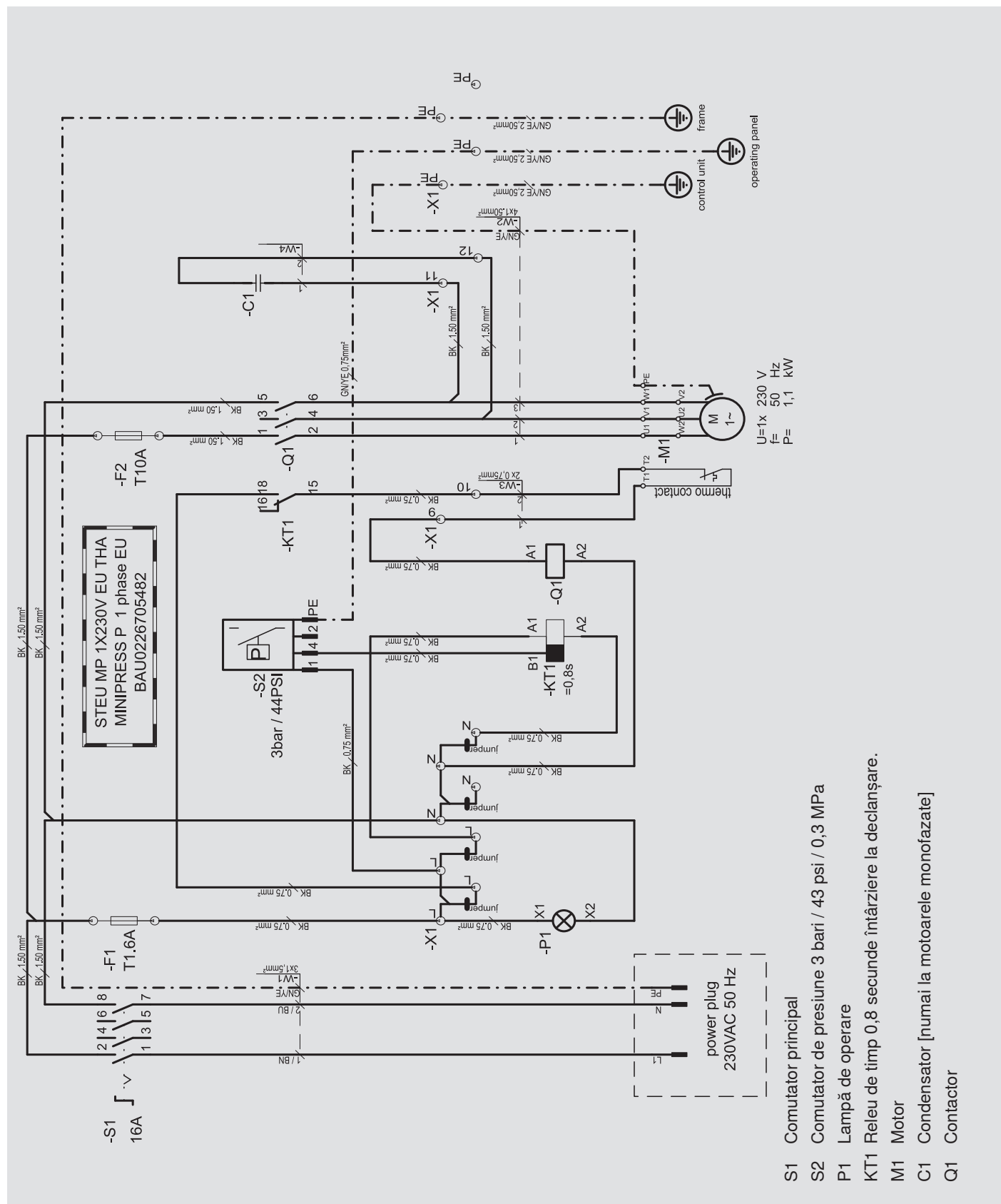
Mașina de prelucrare dispune de energie pneumatică stocată. Aceasta poate fi evacuată cu ajutorul supapei de aerisire [31].



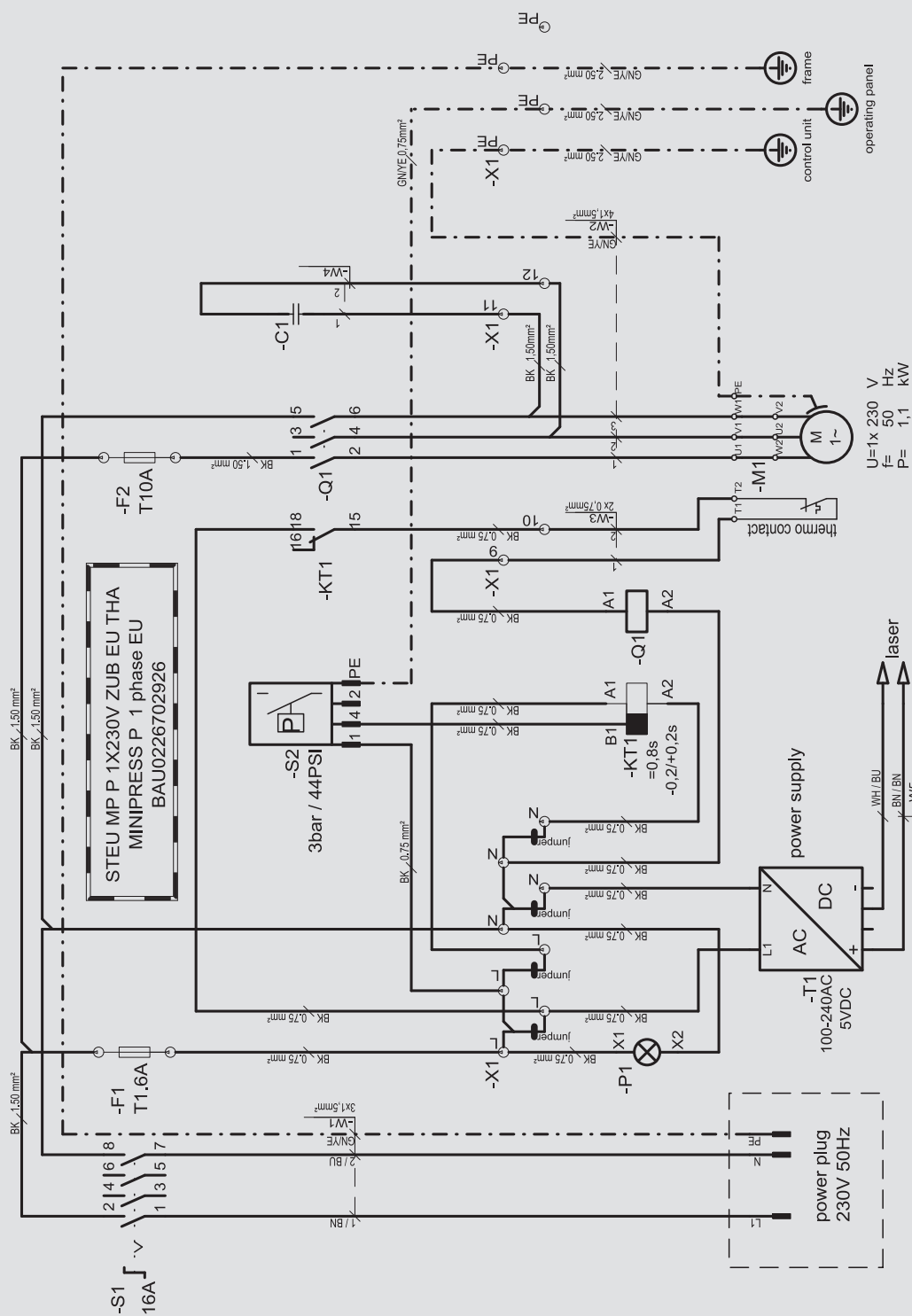
Schema electrică 1X230V AU



Schema electrică 1X230V EU

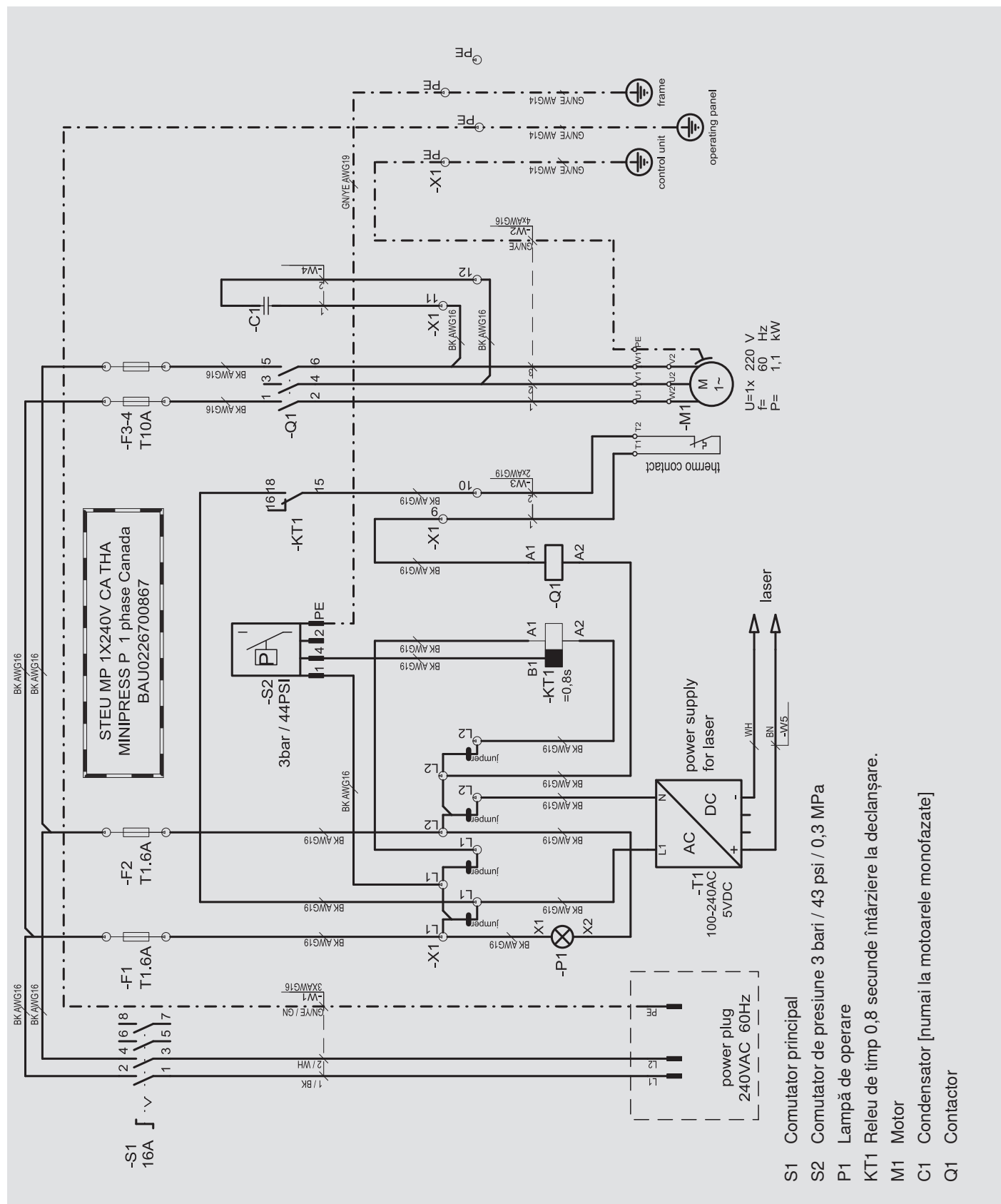


Schema electrică 1X230V ZUB EU

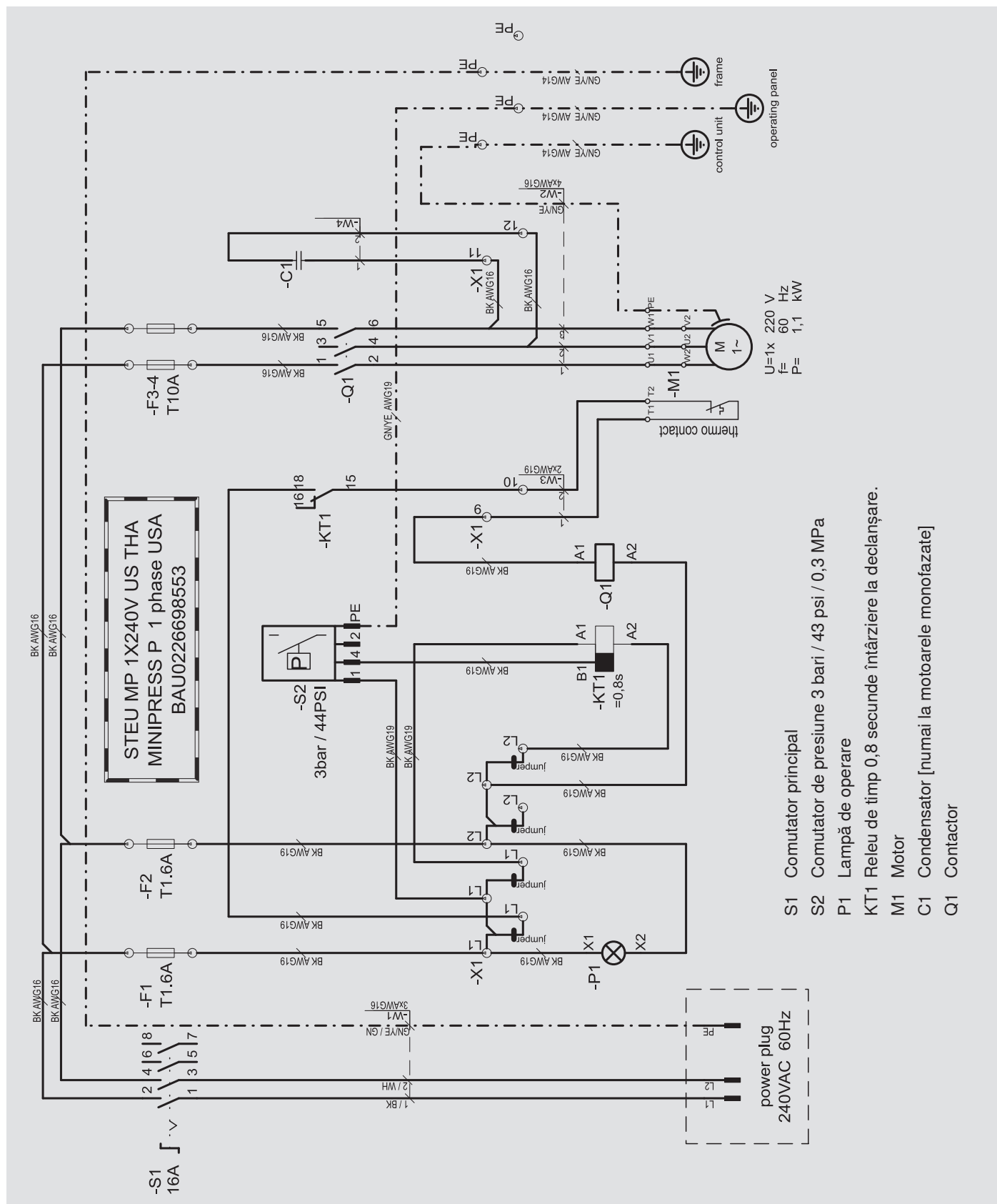


- | | |
|-----|---|
| S1 | Comutator principal |
| S2 | Comutator de presiune 3 bari / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Lampă de operare |
| KT1 | Releu de timp 0,8 secunde întârziere la declanșare. |
| M1 | Motor |
| C1 | Condensator [numai la motoarele monofazate] |
| Q1 | Contact or |

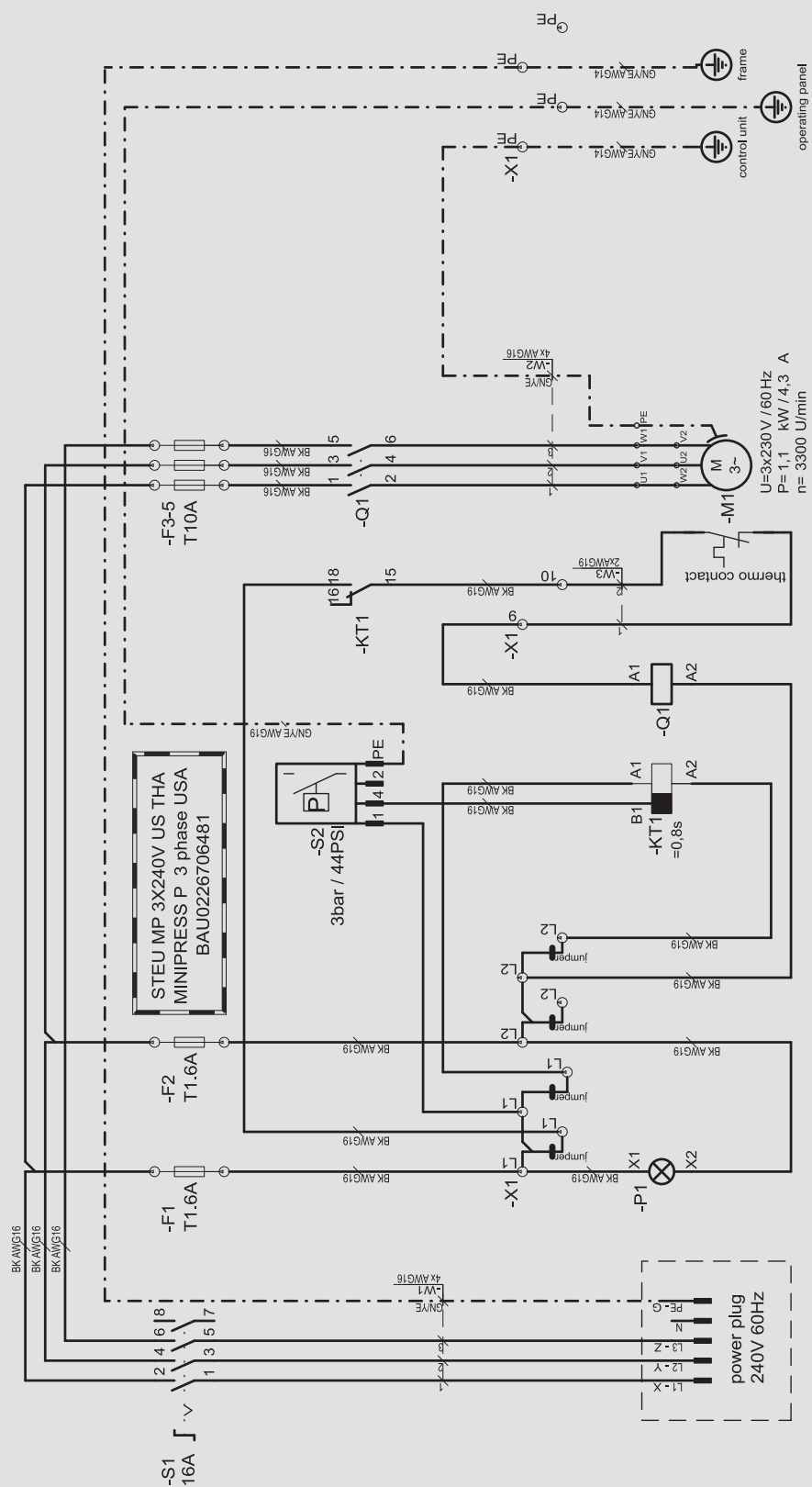
Schema electrică 1X240V CA



Schema electrică 1X240V US

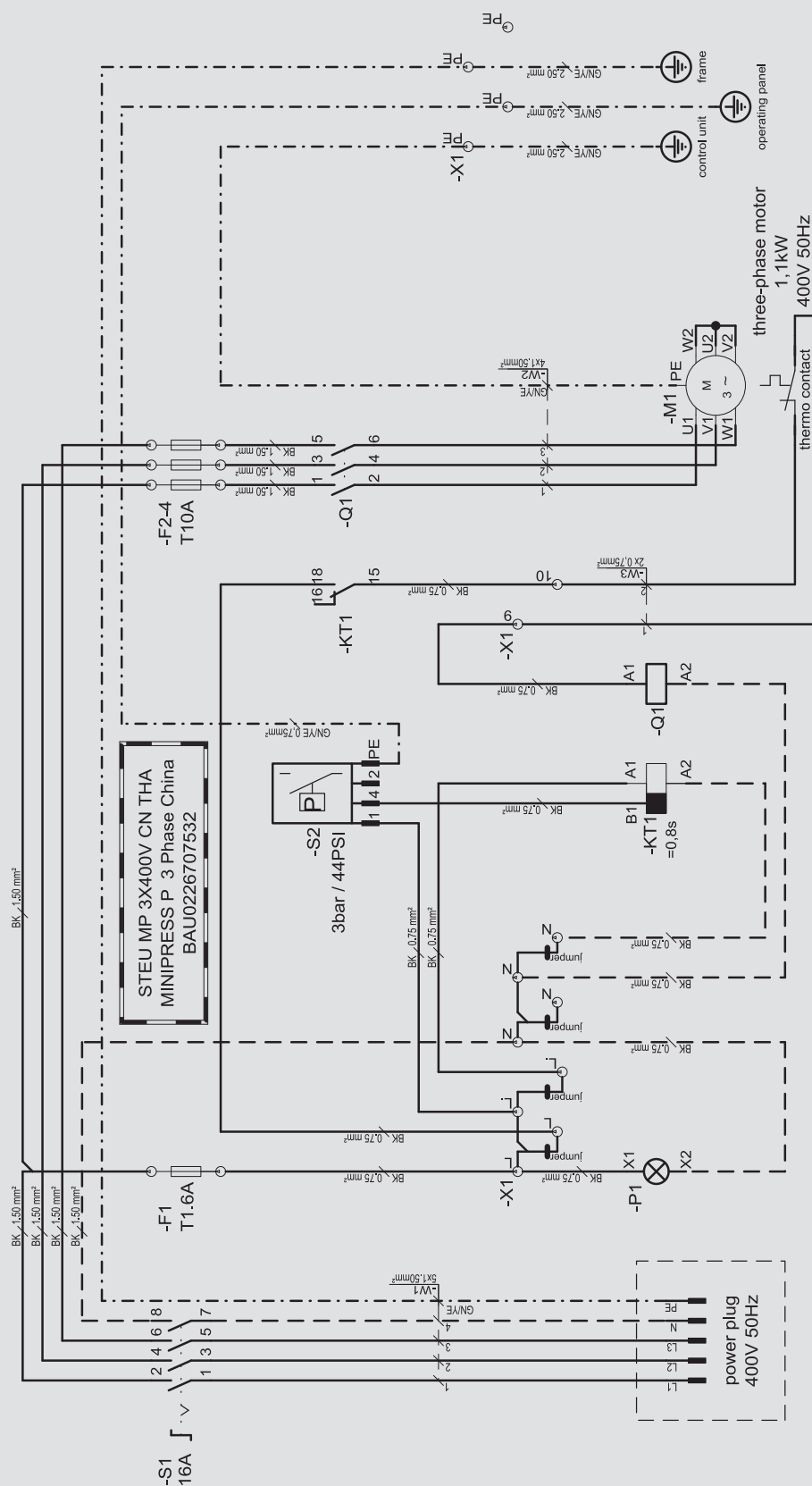


Schema electrică 3X240V US



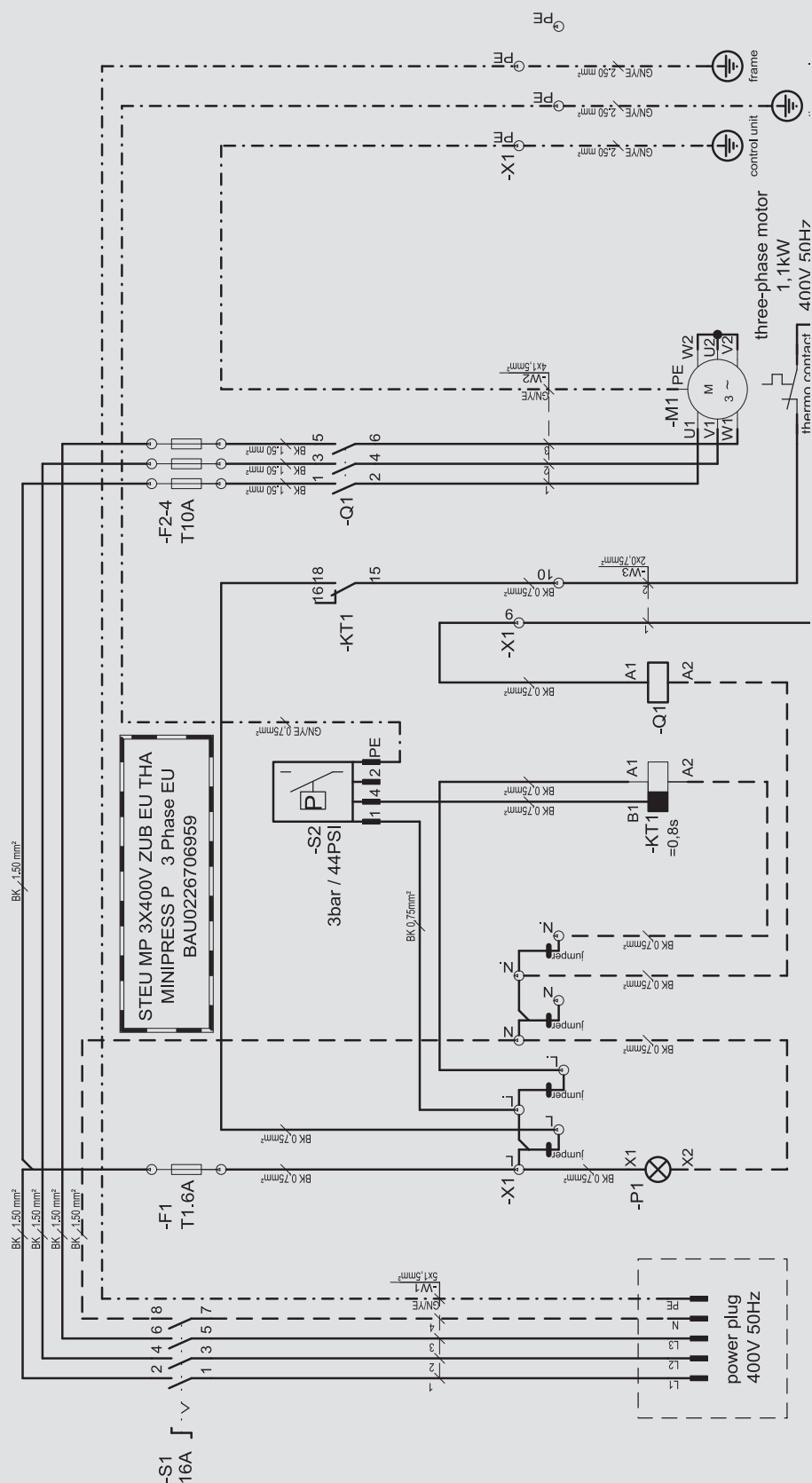
- | | |
|-----|---|
| S1 | Comutator principal |
| S2 | Comutator de presiune 3 bari / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Lampă de operare |
| KT1 | Releu de timp 0,8 secunde întârziere la declanșare. |
| M1 | Motor |
| C1 | Condensator [numai la motoarele monofazate] |
| Q1 | Contact or |

Schema electrică 3X400V CN



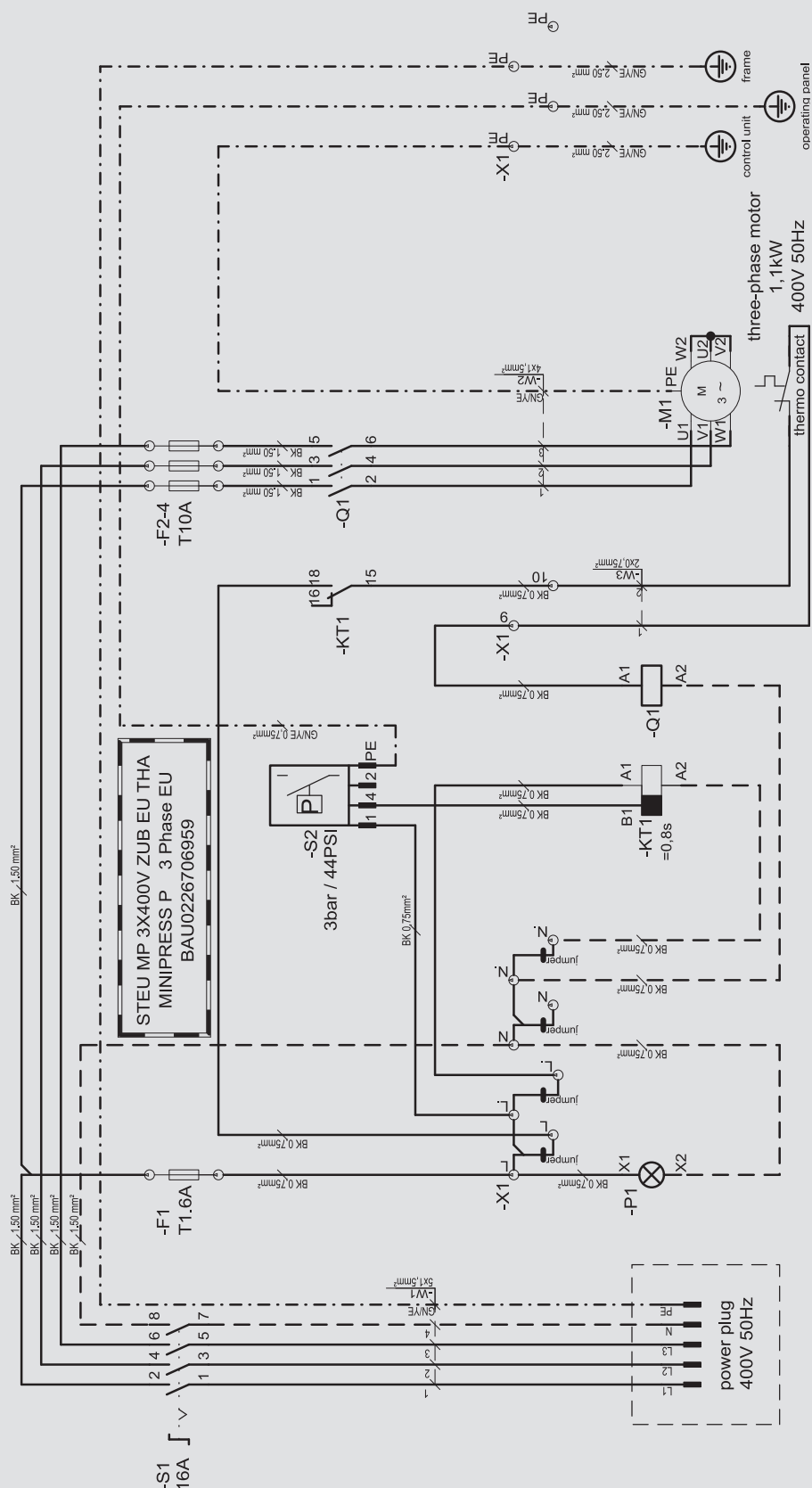
- | | |
|-----|---|
| S1 | Comutator principal |
| S2 | Comutator de presiune 3 bari / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Lampă de operare |
| KT1 | Releu de timp 0,8 secunde întârziere la declanșare. |
| M1 | Motor |
| C1 | Condensator [numai la motoarele monofazate] |
| Q1 | Contact or |

Schema electrică 3X400V ZUB EU



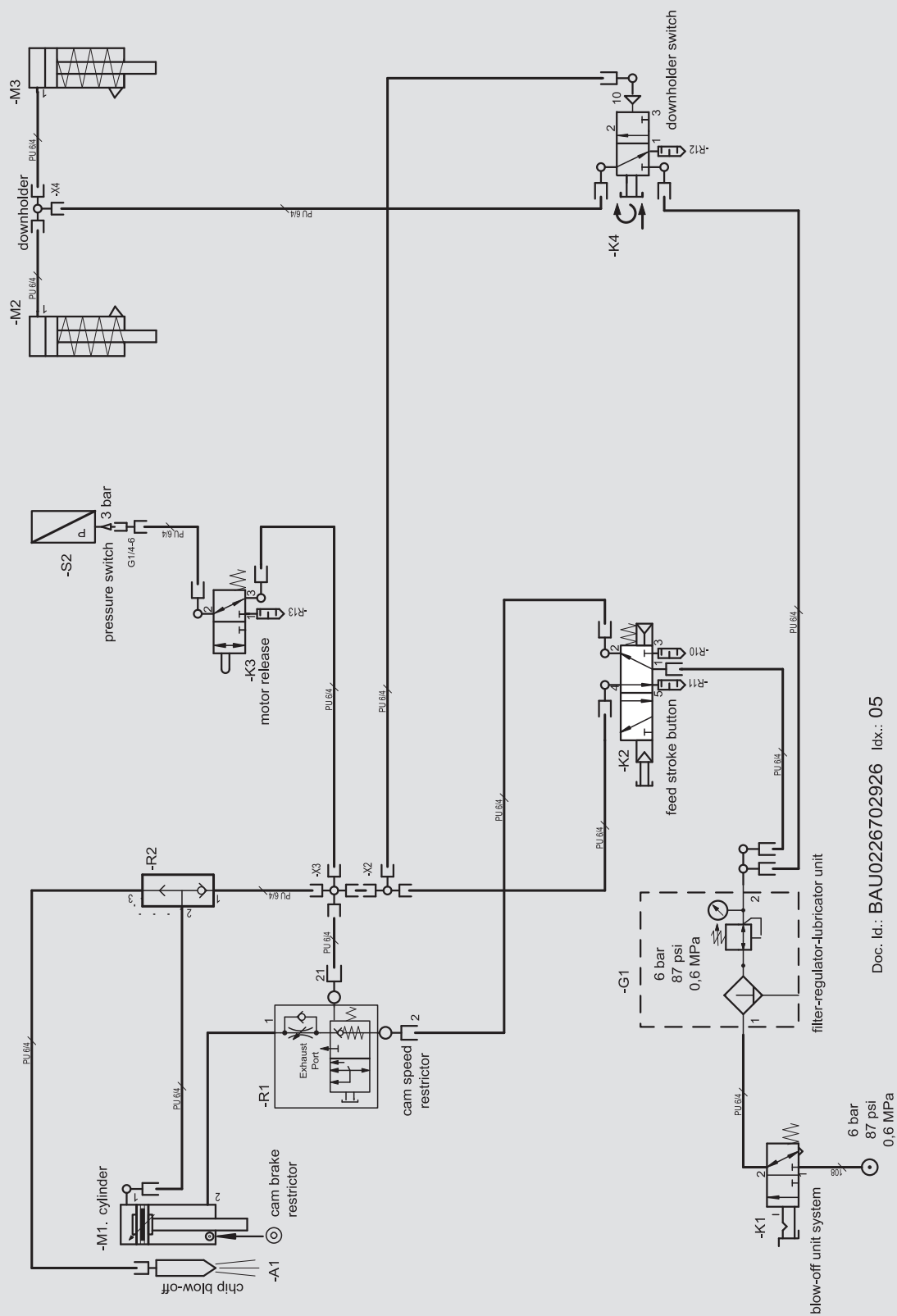
- S1 Comutator principal
- S2 Comutator de presiune 3 bari / 43 psi / 0,3 MPa
- P1 Lampă de operare
- KT1 Releu de timp 0,8 secunde întârziere la declanșare.
- M1 Motor
- C1 Condensator [numai la motoarele monofazate]
- Q1 Contactor

Schema electrică PH 3X400



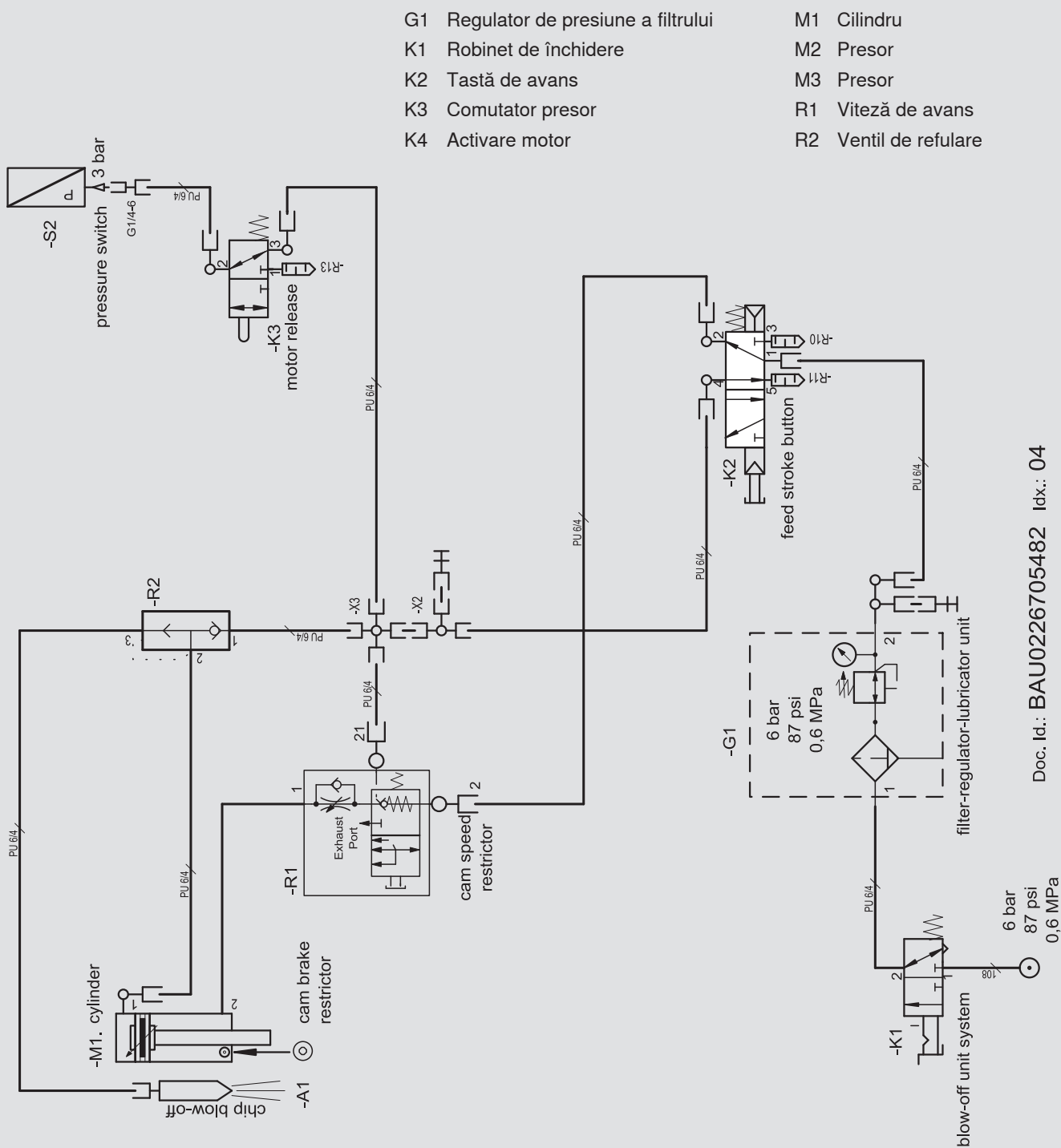
- | | |
|-----|---|
| S1 | Comutator principal |
| S2 | Comutator de presiune 3 bari / 43 psi / 0,3 MPa |
| P1 | Lampă de operare |
| KT1 | Releu de timp 0,8 secunde întârziere la declanșare. |
| M1 | Motor |
| C1 | Condensator [numai la motoarele monofazate] |
| Q1 | Contact or |

Schema pneumatică

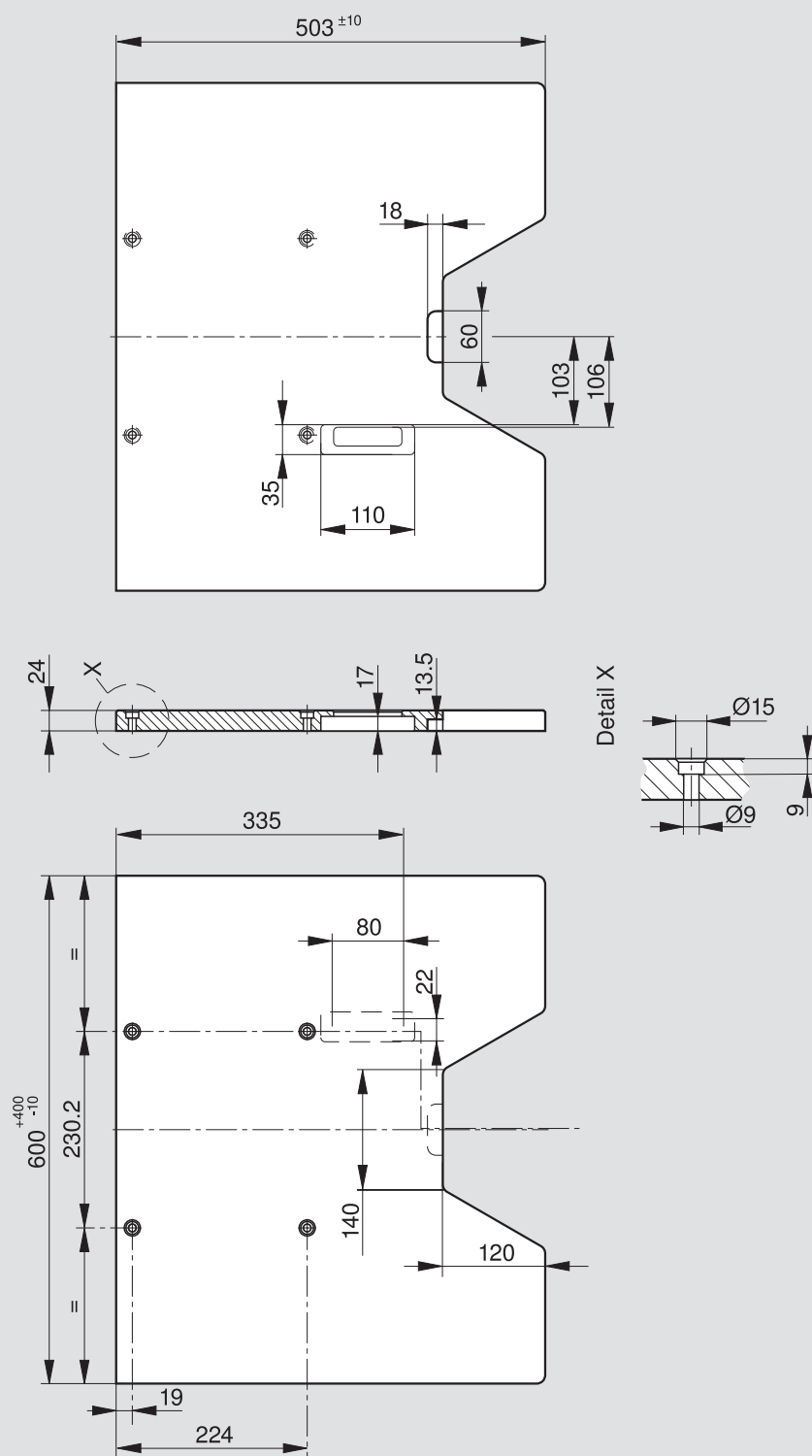


Doc. Id.: BAU0226702926 Idx.: 05

Schema pneumatică

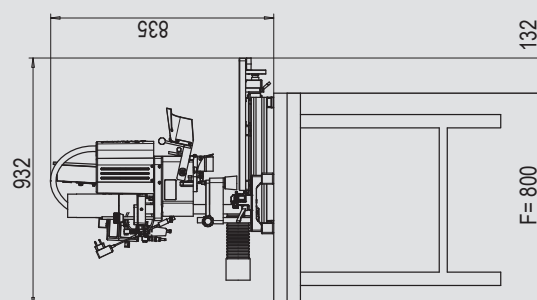
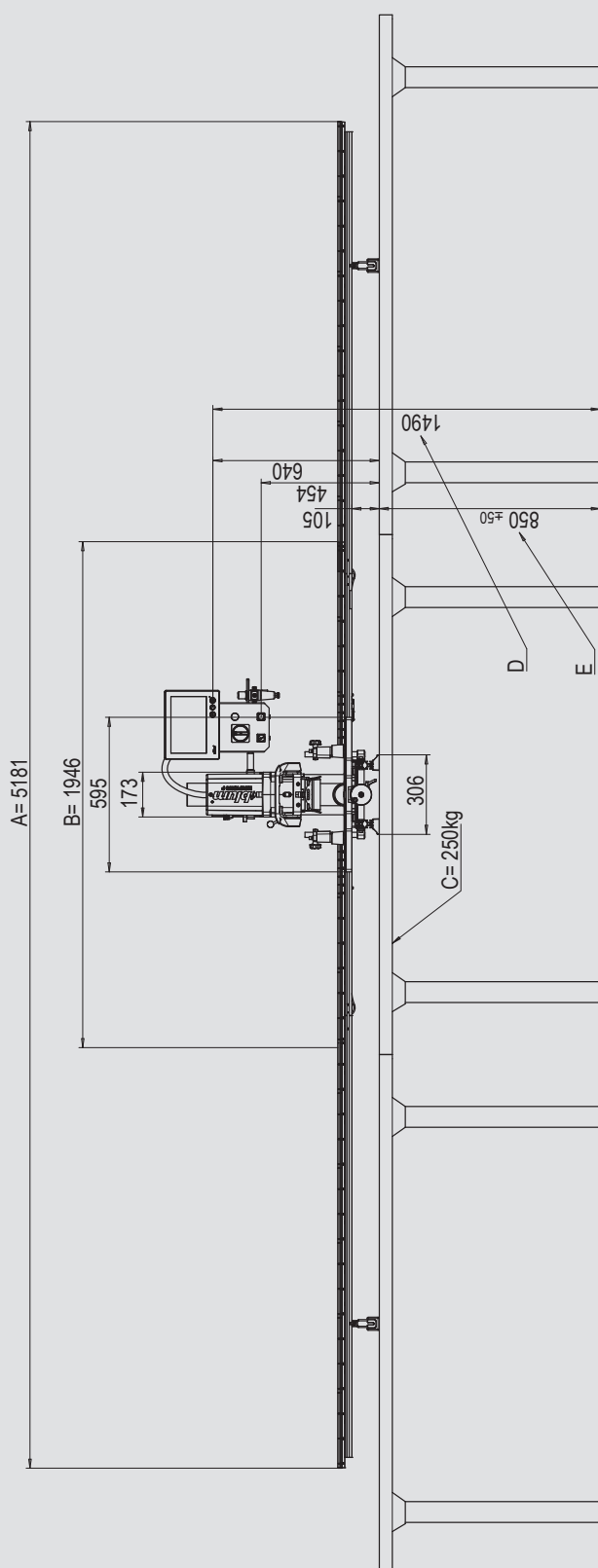


Fabricarea proprie a mesei de lucru [5]



- Folosiți placaj sau lemn stratificat la realizarea proprie a mesei de lucru [5]!
- Pentru fixarea mesei de lucru [5] utilizați șuruburile furnizate.

Necesar de spațiu MINIPRESS P și EASYSTICK



- A EASYSTICK în poziție maximă cu rigle prelungitoare
- B EASYSTICK în poziție maximă fără rigle prelungitoare
- C Sarcină suplimentară masă de lucru: min. 250kg
- D Înălțimea maximă a elementelor de comandă la înălțimea recomandată a mesei
- E Înălțimea recomandată a mesei
- F Adâncimea minimă recomandată a mesei

MINIPRESS P



Notițe

Notițe

MINIPRESS P



Puteți găsi partenerii Blum din întreaga lume la:
www.blum.com/addresses

Look for our
FSC™-certified
products



BAU2484277626 · INX: 02 · IDNR: 00000000 · BA-201/1RO MINIPRESS P · 04.26 · © Copyright by Blum

Julius Blum GmbH
Furniture Fittings Mfg.
6973 Höchst, Austria
Tel.: +43 5578 705-0
Fax: +43 5578 705-44
E-mail: info@blum.com
www.blum.com

Our sites in Austria, Poland and China are certified to the international standards mentioned below.
Our site in the USA is certified to ISO 9001.
Our site in Brazil is certified to ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001.



ISO 9001
Certified Quality
System



ISO 14001
Certified Environmental
System



ISO 50001
Certified Energy
System